

Лекція 1

Предмет і задачі вивчення дисципліни.

Перспективи розвитку організації харчування в сучасних умовах

План

1. Мета і завдання дисципліни.
2. Перспективи розвитку організації харчування в сучасних умовах.
3. Організаційна структура ресторану.
4. Вимоги до керівного складу ресторану.

1. Мета і задачі дисципліни

Мета дисципліни – формування у студентів комплексу знань про особливості організації виробництва ресторанного господарства, створення раціональної організації праці в різних цехах.

Задачі дисципліни – теоретична і практична підготовка студентів по таким напрямкам:

- основи організації роботи підприємств харчування;
- організація на підприємствах харчування додаткових послуг;
- організація постачання на підприємствах харчування;
- організація складського і тарного господарства;
- особливості організації виробництва продукції харчування;
- організація праці на підприємствах харчування.

2. Перспективи розвитку організації харчування в сучасних умовах

«Торгівля і громадське харчування» посідає в економіці країни особливе місце. У структурі формування валового внутрішнього продукту на частку торгівлі і громадського харчування припадає 22 %. Для порівняння: питома вага промисловості складає 32 %. У галузі здійснює діяльність більше 1 млн. господарюючих суб'єктів; чисельність працівників складає близько 5 млн. чоловік. В основному це приватні підприємства. На частку державного сектора в об'ємі роздрібної торгівлі припадає менше 3 % і 8 % в обігу громадського харчування. Галузь зберігає ведуче становище у сфері малого бізнесу, як за числом підприємств, так і за чисельністю зайнятих в ній працівників.

Сучасний стан споживчого ринку вимагає створення нових форм дії на процеси, що відбуваються в галузі, захисту споживачів від небезпечних товарів і послуг. Однією з таких форм стало *введення системи обов'язкової сертифікації послуг роздрібної торгівлі і громадського харчування*, які включені Урядом України в Перелік товарів і послуг, що підлягають обов'язковій сертифікації. У зв'язку з розширенням переліку об'єктів громадського харчування, що підлягають обов'язковій сертифікації, до кінця 2002 роки послуги громадського харчування в загальнодоступній мережі, об'єктах соціальної спрямованості – санаторіях, дошкільних і освітніх установах – повинні бути повністю сертифіковані.

Міністерством торгівлі прийнята *Концепція розвитку внутрішньої торгівлі товарами народного споживання*, яка містить сучасні тенденції розвитку споживчого ринку країни. Одним з розділів Концепції передбачені основи формування інфраструктури громадського харчування, в яких визначені основні напрямки політики відновлення різноманіття підприємств громадського харчування, що відповідають особливостям сучасного перехідного періоду і подальшої стабілізації ринкових відносин. Основними напрямками такої політики повинні стати: пріоритетний розвиток загальнодоступної мережі підприємств громадського харчування; відновлення і розширення мережі соціально-орієнтованих підприємств, що забезпечують харчуванням робітників, службовців, студентів, школярів; стимулювання розвитку мережі підприємств, що використовують індустріальні методи приготування їжі і що доставляють її за замовленням споживачам (в офіси, організації, установи, додому); масовий розвиток мережі громадського харчування в зонах комплексного торговельного, готельного обслуговування, вздовж автомагістралей, на заправних станціях, аеропортах, на вокзалах.

Формування в регіонах розгалуженої мережі загальнодоступних підприємств масового харчування, з одного боку, повинне йти по дорозі все більшої уніфікації їх типів (ресторан, бар, кафе та ін.), а з іншою – по дорозі все більшої диференціації цих структур з погляду комфортності, якості торговельного обслуговування і набору пропонуємих послуг.

Найбільш перспективною моделлю організації масового харчування в масштабах окремої адміністративної і муніципальної утворення може стати автономне функціонування ресторанів, барів, кафе та ін., а також формування добровільних контрактних об'єднань підприємств швидкого обслуговування на основі договорів комерційної концесії. При цьому технологія обслуговування і види пропонованої продукції в межах кожного окремого об'єднання можуть суттєво розрізнятися, підкреслюючи індивідуальність конкретної торговельної групи.

Радикальні економічні реформи, здійснювані в нашій країні, створили об'єктивні умови для подальшого розвитку ресторанного бізнесу на Україні.

Ресторанний бізнес – це інтегрована сфера підприємницької діяльності, пов'язана з організацією виробництва і управлінням рестораном і спрямована на задоволення потреб населення в різноманітній, здоровій і смачній їжі, сервісних послугах, а також отриманні прибутку.

Основними тенденціями розвитку ресторанного бізнесу на Україні є:

- створення ресторанами сприятливого іміджу своїх закладів;
- своєчасні розрахунки з постачальниками, від яких залежить ліміт кредиту і ставлення самих постачальників до даного ресторану;
- формування позитивної думки про ресторан серед постійних споживачів.

Сьогодні успіх ресторатора залежить від наявності досвідченого менеджменту, сучасної кухні, наявності концепції ресторану, бару, бездоганного сервісу, неповторного інтер'єру та розумних цін. В майбутньому перспективний роз-

виток будуть мати маленькі недорогі ресторани і бари середньої цінової групи. Дорогих та елітних ресторанів і барів залишиться не так багато.

Місце розташування – найважливіший елемент ресторанної справи, не приділивши уваги якому, не варто розраховувати на успіх. Правильний вибір місця розташування дозволяє визначити, яким бути ресторану: демократичним або елітним. На великій площі звичайно розташовують демократичний ресторан. Зали можуть розміщуватися на двох поверхах. На маленькій площі розміщують елітний ресторан із тим, щоб забезпечити його окупність. Наявність парковки поряд з ним є обов'язковою. Вибору місцерозташування передують демографічний аналіз району, в якому ресторан буде розташований. Вивчається вік, рід занять, середній рівень доходу людей, що регулярно бувають поблизу і що є майбутніми потенційними споживачами нового ресторану. Повинні бути ретельно вивчені транспортні потоки. У місцях, де великий потік пішоходів, розташовують демократичні ресторани, наприклад, трактири, корчми та підприємства швидкого обслуговування.

Визначивши концепцію, ресторатор повинен приділити увагу *асортиментній політиці* і якості обслуговування, які повинні бути взаємозв'язані. Ресторатори України мають чітке уявлення про те, як організувати приготування блюд національної кухні. Крім того, вони широко використовують досвід роботи зарубіжних рестораторів. У багатьох містах України накопичений величезний потенціал для створення ресторанного бізнесу.

Багато наших міст є центрами туристичного, духовного і культурного життя країни. Одним з головних завдань найближчого майбутнього є поява налагодженої інфраструктури громадського харчування. І, незважаючи на це, нині існуючі ресторани, бари, кафе не зможуть задовольнити потреб усіх верств населення з різним рівнем доходів.

Ресторан – це живий організм. Не можна людині економити на власному здоров'ї, так само у ресторані не можна економити на обладнанні, посуду із фарфору, скла а, головне, на професійному персоналі. Ім'я ресторану робить команда, яка повинна усвідомлювати, що в роботі ресторану все взаємозалежне. При виборі ресторану, бару споживачі враховують такі особливості як якість і асортимент блюд, рівень послуг, що надаються, сервісу, ставлення персоналу до споживачів, загальну атмосферу закладу, зовнішнє і внутрішнє вбрання, співвідношення місця розташування підприємства і ціни на блюда і напої.

Сьогодні на Україні багато ресторанів, що відповідають всім цим вимогам. Керівники прагнуть стати демократичнішими і привернути увагу потенційних клієнтів великою різноманітністю послуг. Вони стали приділяти більше уваги сервісу, якості меню і винної карти. Сучасний споживач має можливість вибору кухні на будь-який смак: італійської, іспанської, німецької, індійської, мексиканської, китайської, японської російської та ін.

Сьогодні ресторанний бізнес вимагає професіоналізму. Підвищилися вимоги до виробничого і обслуговуючого персоналу ресторанів, рівень кваліфікації якого повинен відповідати вимогам стандартів. Ресторанний бізнес структурується: з'явилися дизайнери, що працюють тільки у ресторанному бізнесі, поставальники обладнання, продуктів харчування і напоїв. З іншого боку, посилю-

вся контроль з боку державних органів (санепідназору, госторгінспекції, пожежних та податкових органів). Посилилася конкуренція серед ресторанів, з'явилися нові критерії оцінки якості кулінарної продукції. Виникає необхідність постійно розширювати знання про вина, підкріплюючи їх новою інформацією, яку хоче знати споживач.

Форми і методи обслуговування в ресторанному бізнесі диктуються конкретними обставинами часу і місця, а також технологією приготування кулінарної продукції. З появою нових технологій приготування блюд мають подальший розвиток сучасні форми обслуговування (бізнес-ланчі, фуршетти, недільні бранчі та ін.).

Якість обслуговування робить вплив на результати фінансової діяльності ресторану, оскільки формує сталий потік споживачів, охочих скористатися пропонованими послугами і насолодитися рівнем наданого сервісу. Із зростанням культури обслуговування збільшується товарообіг, підвищується рентабельність і знижуються витрати обігу підприємств ресторанного бізнесу.

3. Організаційна структура ресторану

У ресторанному бізнесі рішення питань, пов'язаних з управлінням персоналом, здійснює керівник, який підбирає команду і визначає функціональні обов'язки кожного працівника.

Підприємство громадського харчування має певну організаційну структуру, яка базується на горизонтальному і вертикальному розподілі управлінської праці. Вертикальний розподіл праці має декілька рівнів управління, а горизонтальне ґрунтується на чіткому визначенні функцій, що виконуються кожним підрозділом ресторану.

Нижче приведена зразкова схема організаційної структури управління рестораном.

Працівники, з яких складається апарат управління, підрозділяються на три основні групи: керівники, фахівці і технічні виконавці. Всі ці категорії працівників мають різну професійну підготовку і виконують різні управлінські операції.

Керівники – менеджери вищої ланки, які організують роботу структурних підрозділів ресторану. Керівники організують роботу підприємств, ухвалюють управлінські рішення і несуть повну відповідальність за виконання ухвалених рішень і результати роботи підприємств (організацій, підрозділів). Керівники, як правило, мають вищу спеціальну освіту і практичний досвід роботи в галузі.

Фахівці – співробітники апарату управління, що володіють спеціальними знаннями, вміннями і навичками. Вони беруть участь в розробці варіантів управлінських питань і несуть відповідальність за якість виконуваної роботи. Фахівці мають вищу або середню спеціальну освіту. Фахівці виконують функції інженерів, економістів, бухгалтерів, юристів, соціологів, технологів і т.д.

Технічні виконавці – співробітники апарату управління, що виконують допоміжні функції. Вони мають спеціальну професійно-технічну підготовку.

Взаємодія всіх цих категорій працівників, зайнятих в апараті керівництва, сприяє досягненню мети ресторану, спрямованої на задоволення потреб споживачів і отримання прибутку.

4. Вимоги до управлінського персоналу ресторану

Директор ресторану керує відповідно до чинного законодавства всіма видами діяльності організації. Організує роботу і ефективну взаємодію виробничих одиниць, цехів і інших структурних підрозділів. Забезпечує виконання організацією завдань згідно з встановленими кількісним та якісним показниками; зобов'язань перед постачальниками, замовниками і банками. Організує виробничо-господарську діяльність організації на основі використання методів науково-обґрунтованого планування матеріальних, фінансових і трудових витрат, максимальної мобілізації резервів виробництва. Вживає заходи по забезпеченню організації освіченими кваліфікованими, професійними кадрами. Сприяє найкращому використанню знань і досвіду працівників, створенню безпечних і сприятливих умов для їх праці, дотриманню вимог законодавства по охороні праці. Вирішує всі питання в межах наданих прав і доручає виконання окремих виробничо-господарських функцій іншим посадовцям – своїм заступникам, керівникам виробничих одиниць, а також функціональних і виробничих підрозділів організації.

Повинен **знати**: Конституцію України; Трудовий кодекс України, закони України, постанови і рішення Уряду України з питань діяльності галузі; постанови, розпорядження, накази, інші керівні та нормативні документи вищих органів та організації, що стосуються діяльності; профіль, спеціалізацію і особливості структури організації; перспективи технічного, економічного і соціального розвитку організації; технологію виробництва продукції організації; можливості виробничих потужностей організації; методи господарювання і управління; порядок укладання і виконання договорів; основи економіки, організації праці, виробництва і управління; законодавство про працю та охорону праці України; правила та норми охорони праці, техніки безпеки, виробничої санітарії і протипожежного захисту.

Директор повинен **володіти такими рисами характеру**:

- природжене прагнення до управління людьми;
- впевненість в собі;
- вміння цінувати час підлеглих;
- вимогливість та суворість;
- вміння заохочувати і карати;
- ввічливість і привітність;
- почуття гумору;
- вміння говорити і мовчати;
- інтерес до підлеглих;
- здатність знаходити шляхи розв'язання проблеми;
- вміння підібрати і розставити підлеглих;
- вміння віддавати розпорядження;
- вміння захопити інших майбутньою метою в роботі;

– вміння впливати на інших людей.

Директор ресторану – це яскрава, професійно освічена і талановита людина. Він повинен володіти необхідними економічними знаннями, досвідом комерційних переговорів, спілкування з фірмами-постачальниками, партнерами, засобами масової інформації, державними і контролюючими органами. Вміння захистити інтереси ресторану, при цьому побудувавши відносини з взаємодіючими структурами на основі довготривалості і співробітництва – необхідна якість ефективності і отримання прибутку.

Завідувач виробництвом (шеф-кухар) здійснює керівництво виробничо-господарською діяльністю підрозділу. Направляє діяльність трудового колективу на забезпечення ритмічного випуску продукції власного виробництва необхідного асортименту і якості відповідно до виробничого завдання. Проводить роботу по вдосконаленню організації виробничого процесу, впровадженню прогресивної технології, ефективному використанню техніки, підвищенню професійної майстерності працівників з метою підвищення якості продукції. Складає заявки на необхідні продовольчі товари, напівфабрикати і сировину, забезпечує їх своєчасне отримання зі складу, контролює терміни, асортимент, кількість та якість їх надходження і реалізації. Забезпечує на основі вивчення попиту споживачів різноманітність асортименту блюд і кулінарних виробів. Здійснює постійний контроль за технологією приготування їжі, нормами закладення сировини і дотриманням працівниками санітарних вимог і правил особистої гігієни. Здійснює розставленням кухарів та інших працівників виробництва. Складає графік виходу кухарів на роботу. Проводить бракераж готової їжі. Організує облік, складання і своєчасне складання звітності про виробничу діяльність, впровадження передових прийомів і методів праці. Контролює правильну експлуатацію обладнання та інших основних засобів. Проводить інструктаж за технологією приготування їжі і іншими виробничими питаннями. Контролює дотримання працівниками правил та норм охорони праці і техніки безпеки, санітарних вимог і правил особистої гігієни, виробничої і трудової дисципліни, правил внутрішнього трудового розпорядку. Вносить пропозиції про заохочення або накладання стягнень на працівників. Проводить роботу по підвищенню кваліфікації працівників.

Повинен знати: постанови, розпорядження, накази, інші керівні і нормативні документи вищестоящих і інших органів, роботи організацій громадського харчування, що стосуються питань; організацію і технологію виробництва; асортимент і вимоги до якості блюд і кулінарних виробів; основи раціонального і дієтичного харчування; порядок складання меню; правила обліку і норми видання продуктів; норми витрати сировини і напівфабрикатів; калькуляцію блюд і ціни на них; стандарти і технічні умови на продукти, сировину і напівфабрикати; правила і терміни зберігання продуктів, сировини і напівфабрикатів; види технологічного обладнання, принцип роботи, технічні характеристики і умови його експлуатації; діючі правила внутрішнього розпорядку; економіку громадського харчування; організацію оплати і стимулювання праці; основи організації праці; законодавство про працю і охорону праці України; правила внутріш-

нього розпорядку; правила і норми охорони праці, техніки безпеки, виробничої санітарії і протипожежного захисту.

Лекция № 2

Ресторанне господарство як вид економічної діяльності

1. Порядок и этапы создания предприятия питания.
2. Требования к предприятиям питания.
3. Понятие розничной торговли на предприятиях питания.

1. Порядок и этапы создания предприятия питания

Современный подход к созданию предприятия в сфере ресторанного бизнеса

Каждый ресторатор, создавая свое дело, имеет свои идеи, технологии, которые помогают ему решить ключевые проблемы открытия нового предприятия.

Прежде всего, нужно определить место нахождения будущего ресторана. Именно место определяет, каким быть ресторану: элитным или демократичным. Элитный ресторан требует наличия места для парковки машин. Демократичный ресторан является доступным для молодежи, для которой отдых сочетается с веселой и громкой музыкой, поэтому предприятие следует размещать вдали от жилого массива и использовать конструкции, способствующие уменьшению шума.

Для выбора ценовой политики необходимо провести демографический анализ района, в котором будет располагаться предприятие, выяснить возраст, род занятий, средний уровень доходов потенциальных потребителей.

Ресторатору следует изучить транспортные потоки, что позволит осуществить более удобный подъезд к предприятию.

Для выбора концепции (идеи) создания ресторана инвесторы проводят, как правило, тестирование целевых групп потребителей, заранее определяя, насколько они будут реальны. Правильно определив предполагаемую среднюю сумму покупки и грамотно организовав бизнес, можно успешно реализовать практически любую концепцию.

Название ресторана должно быть ярким и звучным, тогда оно быстрее запомнится гостям. В названии ресторана желательно от-

разить любые его особенности: национальная или экзотическая кухня, особый способ приготовления блюд.

Ассортиментная политика будущего предприятия должна быть направлена на выявление особенностей приготавливаемых блюд, что повлечет за собой правильный подбор производственных помещений и их оснащение оборудованием, кухонной посудой, инвентарем. Меню будущего ресторана определяет стиль в решении интерьера. На основе разработанного меню составляют технико-технологические карты на новые и фирменные блюда.

Для создания рентабельного предприятия необходимо произвести финансовые расчеты, включив в бюджет затраты на оборудование, мебель для зала и бара, продукты, аренду помещений, рекламу, изготовление вывески. Чтобы не пришлось оплачивать полную стоимость аренды предприятия, во время ремонта и реконструкции предприятия ресторатор может согласовать с арендатором срок оплаты аренды помещений и внести часть арендной платы до полного получения разрешения на торговлю.

Определив стоимость проекта ресторана, необходимо включить в смету дополнительно 15 % для покрытия расходов, связанных с форс-мажорными обстоятельствами.

Рассмотрим последовательность согласования при открытии и создании предприятия питания в Украине:

1. Оформление имущественных прав на нежилое помещение (право собственности, аренды, субаренды и т.д.) и земельный участок и регистрация их в установленном порядке.

2. Проектирование новых и реконструкция действующих предприятий общественного питания производится в соответствии с требованиями СНиП 2.08.01 89 «Жилые здания», «СанПиН» 1 5777-91, «Методическими указаниями по осуществлению санитарного надзора за устройством и содержанием жилых зданий» 1 2295-81 от 24.02.81, «Правилами пожарной безопасности Украины» от 1993 г., ГосТом Р 50762-95 «Общественное питание. Классификация предприятий».

3. Соблюдение указанных норм обеспечивает:

- качество построек, гарантирующее для ресторатора безопасность, удобство и комфорт, надежность и долговечность сооружений;

- соблюдение общественно-социальных и государственных интересов в области экологии, энергоснабжения помещений для персонала и потребителей.

4. Приемка предприятия общественного питания комиссией из представителей органов Госсанэпиднадзора, Управления государственной противопожарной службы, Комитета архитектуры и префектуры административного округа. Регистрация юридического лица в установленном порядке в организационно-правовой форме, предусмотренной действующим законодательством (общество с ограниченной ответственностью, общество с дополнительной ответственностью, закрытое акционерное общество, открытое акционерное общество, государственное или муниципальное унитарное предприятие, предприятие с иностранными инвестициями). **С 1 июля 2002 года существенно упрощен порядок государственной регистрации юридических лиц.** В соответствии с Постановлением Правительства Украины юридические лица подлежат государственной регистрации **в территориальной налоговой инспекции.** Регистрация производится по адресу, по которому находится исполнительный орган предприятия (дирекция). По этому закону государственная регистрация осуществляется максимум в течение 5 дней, а не месяца, как было раньше. Существенно сократился перечень предоставляемых для регистрации документов — до 5 наименований, а именно:

- заявление о регистрации;
- решение о создании фирмы;
- учредительные документы (подлинники или нотариально заверенные копии);
- выписка из реестра иностранных юридических лиц (если среди учредителей есть иностранные компании);
- квитанция об уплате государственной пошлины.

5. Оформление паспорта на вывеску объекта.

6. Регистрация контрольно-кассовых машин в государственной налоговой инспекции по месту нахождения предприятия.

7. Получение лицензии на осуществление видов деятельности, подлежащих лицензированию (реализация алкогольной продукции). В настоящее время деятельность по оказанию услуг общественного питания не лицензируется. Разрешение на осуществле-

ние торговой деятельности предприниматель получает в префектуре административного округа.

8. Получение санитарно-эпидемиологического заключения о соответствии санитарным правилам хозяйственной и иной деятельности, работ и услуг.

9. Оформление санитарного паспорта на специально предназначенные или специально оборудованные транспортные средства для перевозки пищевых продуктов.

10. Оформление личных медицинских книжек на работников с отметкой о результатах предварительных (при поступлении на работу), периодических (2 раза в год) медицинских осмотров и гигиенической аттестации.

11. Заключение договора со специализированной организацией о вывозе твердых бытовых отходов.

12. Сертификация предприятия общественного питания, с учетом присвоения и подтверждения типа и класса проводится Органом или Центром по сертификации.

13. Работу и предоставление услуг предприятие общественного питания должно осуществлять в соответствии с требованиями государственных и отраслевых стандартов для общественного питания, Правилами оказания общественного питания.

Для оснащения будущего предприятия оборудованием и мебелью необходимо изучить различные предложения фирм-поставщиков, которые берут на себя оформление сертификатов и обеспечивают гарантийное обслуживание. При этом следует учесть, что на поставку оборудования требуется 1,5–2 месяца и расчеты с фирмами-поставщиками осуществляются путем 50–100 % предоплаты.

Вывеска должна быть установлена заблаговременно, чтобы привлечь внимание к новому предприятию. Ее дизайн, размеры должны соответствовать архитектурному облику здания. Контроль за этим осуществляет АТИ (Административно-техническая инспекция), которая выдает разрешение на ее установку.

Кадровая политика ресторана направлена на подбор профессиональных менеджеров, которые подключаются к работе за 2–3 месяца до открытия. Работа менеджеров осуществляется в следующих направлениях: проверка работы технологического, торгового и холодильного оборудования, наличия компьютерного обеспе-

чения и программ контроля и учета, подбор и обучение персонала, работа с поставщиками, организация производства, работы зала и бара.

Ресторатор берет на себя организацию складского хозяйства и обеспечение безопасности предприятия. За три недели до открытия ресторана проводится тренинг с персоналом.

Одним из важнейших этапов создания предприятия общественного питания является бизнес-план (бизнес-программа) будущей деятельности. Он составляет основу финансового менеджмента как для вновь создаваемой, так и уже функционирующей фирмы. Бизнес-план новой фирмы разрабатывается поэтапно. Его конечная цель — обоснование целесообразности создания данного предприятия или реализации его инвестиционных программ. Составление бизнес-плана позволяет спланировать хозяйственную деятельность предприятия на ближайший и отдаленный периоды в соответствии с потребностями рынка и возможностями получения необходимых ресурсов. Бизнес-план помогает предпринимателю решить следующие основные задачи:

- наметить конкретные направления деятельности предприятия, целевые рынки и место предприятия на этих рынках;
- сформулировать долговременные и краткосрочные цели бизнеса, стратегию и тактику их достижения. Определить лиц, ответственных за их реализацию;
- выбрать состав и определить показатели товаров и услуг, которые предприятие будет предлагать потребителям. Оценить производственные и торговые издержки по их созданию и реализации;
- оценить соответствие кадров предприятия и условий для мотивации их труда требованиям по достижению поставленных целей;
- определить состав маркетинговых мероприятий предприятия по изучению рынка, рекламе, стимулированию продаж, ценообразованию, каналам сбыта;
- оценить материальное и финансовое положение предприятия и соответствие финансовых и материальных ресурсов достижению поставленных целей;
- предусмотреть трудности, которые могут помешать выполнению бизнес-плана.

Если экономическая целесообразность фирмы доказана на основании ее бизнес-плана и имеются требуемые финансовые ресурсы для ее создания, включая оборотный капитал, то процедура создания фирмы как юридического лица также осуществляется поэтапно. Следует отметить, что эта процедура не статична, она видоизменяется в зависимости от выбранной организационно-правовой формы, региона, где происходит регистрация, и имеет тенденцию к упрощению.

Подробная поэтапная процедура создания предприятия общественного питания представлена в табл. 1.4.

Таблица 1.4 – Этапы создания предприятия общественного питания

Этап	Процедура создания предприятия общественного питания			
1	• Выбор организационно-правовой формы предприятия	• Оформление протокола намерений учредителей	• Разработка проектов учредительных документов	• Проведение учредительного собрания
2	• Подготовка учредительных документов для регистрации	• Осуществление правовой регистрации создаваемой фирмы	• Постановка фирмы на учет в налоговой инспекции	• Постановка фирмы на учет в органах государственной статистики
3	• Постановка фирмы на учет в пенсионном фонде	• Постановка фирмы на учет в фонде медицинского страхования	• Постановка фирмы на учет в фонде занятости	• Постановка фирмы на учет в фонде социального страхования
4	• Внесение фирмы в Государственный реестр	• Подготовка и заверение банковских карт	• Открытие расчетных счетов в учреждениях банка	• Изготовление печатей, штампов и фирменных бланков

Учредительные документы предприятия — *учредительный договор*, основное назначение которого — четко определить отношения между учредителями общества, и *устав*, чье назначение — установить порядок внутренней организации и функционирования фирмы как юридического лица. Учредительный договор определяет, из чего складывается уставный фонд предприятия, его размер, условия вступления каждого из участников в дело, права и обязанности каждого соучастника; размер их имущественного участия; порядок распределения прибыли; за счет чего создается резервный фонд; что является высшим органом управления общества. Устав-

ный фонд образуется для обеспечения деятельности общества. Это своего рода начальный капитал, необходимый для открытия дела. Наличие уставного фонда позволяет в определенной степени гарантировать интересы партнеров общества. Вклады в уставный фонд предприятия определяются по согласованию между его участниками и оцениваются на основе действующих цен. Имущество предприятия может использоваться им в качестве обеспечения по всем видам обязательств, включая привлечение заемных средств. В качестве обеспечения обязательств могут служить его имущественные права на здания, сооружения, оборудование, другие имущественные права. Учредительный договор считается заключенным тогда, когда между сторонами достигнуто соглашение по всем существенным его пунктам в требуемой форме. Учредительный договор заключается в письменной форме на собрании учредителей — участников договора. В Учредительном договоре приводят атрибуты по всем учредителям. К договору могут прилагаться: спецификация передаваемого имущества, арендные и лизинговые соглашения, типовые формы заявок на материально-техническое обеспечение, другие документы.

Устав предприятия утверждается его учредителем. В уставе предприятия определяются: форма собственности, наименование, учредитель (учредители), местонахождение (юридический адрес), основные направления деятельности, органы управления и контроля, их компетенция, порядок образования имущества предприятия, порядок выкупа имущества предприятия, распределение прибыли, фонды предприятия, права и обязанности предприятия, деятельность и финансы предприятия, права и обязанности членов трудового коллектива предприятия, организация, оплата и дисциплина труда, условия реорганизации и прекращения деятельности предприятия. В Устав могут включаться сведения о предполагаемой численности работающих и объеме реализации продукции (работ или услуг), также иные, не противоречащие законодательству положения. В случае учреждения общества одним лицом — его учредительным документом является устав.

Организационно-правовые формирования могут иметь в своем составе различные объекты общественного питания, основными из которых являются комбинаты, фабрики, рестораны, бары, столовые, кафе, закусочные, используемые для оказания услуг населе-

нию на коммерческой основе. Предприятия общественного питания обладают самостоятельностью в осуществлении своей хозяйственной деятельности, распоряжении выпускаемой продукцией, прибылью, остающейся после уплаты налогов и других обязательных платежей, если иное не предусмотрено Уставом. Нотариально заверенные копии Устава предоставляются в налоговую инспекцию, в РУВД (районное управление внутренних дел), в банк, для статУкраины (с возвратом).

2. Требования к предприятиям питания

Вимоги до закладів ресторанного господарства поділяються на загальні та відмінні для закладів певного типу і класу. До загальних вимог відносять наступні:

- у закладах ресторанного господарства всіх типів і класів повинні забезпечуватися безпека життя і здоров'я споживачів та збереження їхніх речей, виконання санітарних вимог та технічних норм і правил, чинних ДСТУ, ГОСТів, ТУ, збірників рецептур страв, кулінарних і кондитерських виробів, наказів про порядок розробки та затвердження технологічної документації на фірмові страви, кулінарні та борошняні кондитерські вироби;

- в усіх закладах ресторанного господарства рекомендується передбачати умови для можливості пересування інвалідів на колясках;

- заклади ресторанного господарства повинні мати необхідні, відповідно до свого типу, виробничі, торговельні та побутові приміщення, а також устаткування для приготування та продажу їжі, що відповідають екологічним та санітарно-гігієнічним нормам, правилам техніки безпеки та протипожежним вимогам;

- склад і площі приміщень закладів повинні відповідати будівельним нормам і санітарно-технічним вимогам до сфери ресторанного господарства;

- архітектурно-планувальні рішення та матеріально-технічне оснащення приміщень закладів ресторанного господарства мають базуватися на принципах раціональної організації виробничо-торговельних процесів;

- у закладах ресторанного господарства має бути забезпечена відповідно до типу і класу гармонія зовнішнього та внутрішнього оформлення;

- відповідно до типу і класу закладу ресторанного господарства має бути забезпечена наявність достатньої кількості столового посуду, наборів та столової білизни;

- кількість та професійно-кваліфікаційний склад працівників виробництва і обслуговуючого персоналу має забезпечувати виконання вимог згідно з типом і класом закладу ресторанного господарства;

- обслуговуючий персонал закладу ресторанного господарства повинен надавати споживачам вичерпну інформацію про кулінарну продукцію, товари та послуги;

- інформація про тип і клас закладу, режим його роботи повинна бути розміщена на фасаді приміщення.

Відмінні вимоги до закладів ресторанного господарства визначені у таких основних характеристиках:

- місцезнаходження закладу і стану прилеглої території;
- вид, тип та особливості будівлі;
- комфортність, зовнішній і внутрішній дизайн приміщення;
- оснащення закладів устаткуванням, меблями, посудом, столовими наборами, білизною;
- процес обслуговування;
- асортимент продукції та вимоги до оформлення меню, прейскуранта і карти вин;
- кваліфікація персоналу;
- номенклатура додаткових послуг.

3. Поняття розничної торгівлі на підприємствах питания

Предприятия общественного питания могут работать как предприятия розничной торговли. К ним относятся магазины кулинарии, мелкорозничная сеть (киоски, выносная торговля). При реализации кулинарной продукции через мелкорозничную сеть необходимо соблюдать все правила, обеспечивающие безопасность продукции. Каждая партия кулинарной продукции должна сопровождаться удостоверением о качестве с указанием предприятия-изготови-

теля, нормативного документа, по которому выработана продукция, срока хранения, массы, цены одной штуки (килограмма) изделия. Сроки хранения, указанные в удостоверении, являются сроками годности кулинарной продукции и включают время пребывания продукции на предприятии-изготовителе (с момента окончания производственного процесса), время транспортировки, хранения и реализации. Через мелкорозничную сеть могут реализовываться покупные товары, но при этом торговля товарами с истекшим сроком хранения запрещена.

Магазины кулинарии — предприятия, реализующие населению кулинарные и кондитерские изделия, полуфабрикаты, в том числе по предварительным заказам. Зал магазина организуют на два, три, пять и восемь рабочих мест. Магазин не имеет своего производства и является филиалом других предприятий (комбината питания, ресторана, столовой). В магазине организуют, как правило, три отдела:

- отдел полуфабрикатов реализует мясные (крупнокусковые, порционные, мелкопорционные, рубленые), рыбные, овощные, крупяные изделия;

- отдел готовой кулинарной продукции реализует салаты, винегреты; запеканки овощные и крупяные; печеночный паштет; отварные и жареные кулинарные изделия; из птицы мяса и рыбы; рассыпчатые каши (гречневая) и др.;

- кондитерский отдел реализует мучные кондитерские изделия из различных видов теста (торты, пирожные, пирожки, булочки и др.) и покупные кондитерские изделия: конфеты, шоколад, печенье, вафли и др.

При магазине кулинарии, если позволяет площадь зала, организуется кафетерий — для потребления продукции на месте ставят несколько столов. Услуги по реализации кулинарной продукции включают также отпуск готовой продукции на дом. Для этого в жилых районах города размещают предприятия, предназначенные для приготовления и реализации на дом обеденной продукции, кулинарных и кондитерских изделий, полуфабрикатов. Они могут принимать предварительные заказы. В ассортименте выбор холодных блюд, первых, вторых и сладких блюд. Потребителей обслуживает раздатчик.

Предприятие-автомат — предприятие, реализующее продукцию определенного ассортимента через торговые автоматы.

Палатка — объект общественного питания, где продается узкий ассортимент продукции собственного производства и покупных товаров. Относится к стационарной торговой сети, располагается в легкой постройке закрытого типа, имеет два и более рабочих мест, а также подсобное помещение. Торгового зала не имеет.

Павильон — объект общественного питания, где продается узкий ассортимент продукции собственного производства и покупных товаров. Относится к стационарной торговой сети, располагается в постоянной или временной постройке с торговым залом или без него и имеет подсобные помещения.

Лекція №3, 4

Характеристика типів закладів ресторанного господарства. Порядок організації підприємств харчування

План

1. Класифікація закладів ресторанного господарства.
2. Характеристика комплексу послуг закладів ресторанного господарства.
3. Характеристика типів закладів ресторанного господарства.
4. Вимоги до закладів ресторанного господарства.
5. Принципи розміщення закладів ресторанного господарства.

1. Класифікація закладів ресторанного господарства

Заклади ресторанного господарства класифікують за видами економічної діяльності, торговельно-виробничими ознаками, класами, комплексом продукції і послуг, сезонністю, потужністю, характером контингенту, використовуваними методами обслуговування.

За видами економічної діяльності заклади ресторанного господарства поділяються на такі групи:

- заклади, які здійснюють продаж їжі і напоїв, як правило, призначених для споживання на місці, з показом розважальних вистав або без них;
- заклади, які здійснюють продаж напоїв та обмеженого асортименту страв до них, як правило, призначених для споживання на місці, з показом розважальних вистав або без них;
- заклади, в яких здійснюється продаж їжі і напоїв, переважно за зниженими цінами, для споживачів, об'єднаних за професійними ознаками;
- заклади, які постачають їжу, приготовлену централізовано, для споживання в інших місцях.

До першої групи входять ресторани, кафе, кафетерій, закусоchna; до другої – бар; до третьої – їдальня і буфет; до четвертої – фабрика-заготівельня, фабрика-кухня, домашня кухня, ресторан за спеціальним замовленням (catering).

За торговельною ознакою заклади ресторанного господарства поділяються на дві групи (рис. 1):

- заклади, що продають продукцію і організовують її споживання в торговельному залі (ресторани, бари, кафе тощо);
- заклади, що продають продукцію для споживання за його межами (фабрика-заготівельня, фабрика-кухня, домашня кухня тощо).



Рис. 1 – Загальна класифікація закладів ресторанного господарства

За виробничою ознакою заклади ресторанного господарства поділяються на ті, що мають власне виробництво, і ті, що не мають його. *Заклади, що мають власне виробництво, в свою чергу, поділяються на три групи:*

1. Ті, що здійснюють виробництво кулінарної продукції – фабрика-кухня, фабрика-заготівельня тощо. Вони переробляють сировину індустріальними методами, виготовляють напівфабрикати, напівготову та готову продукцію для постачання прикріплених до них дрібних і середніх закладів ресторанного господарства.

2. Ті, що поєднують функції виробництва та обслуговування споживачів, причому вони працюють на сировині і можуть частково використовувати напівфабрикати. До закладів, що працюють на сировині, відносять великі їдальні, ресторани тощо. Вони характеризуються закінченим виробничо-торговим циклом: виготовлену продукцію реалізують і організують її споживання у власному торговельному залі.

3. Ті, що працюють на напівфабрикатах і готовій продукції. До цієї групи закладів відносять їдальні-доготівельні, вагони-ресторани, заклади швидкого обслуговування, що мають доготівельні цехи, у яких напівфабрикати піддають подальшій обробці, доводячи до готовності. Продукцію реалізують споживачам у власних торговельних залах. Вони можуть реалізовувати і готові вироби: наприклад, борошняні кондитерські і кулінарні вироби.

До закладів, що не мають власного виробництва, відносять: їдальні-роздавальні, буфети, в яких реалізують холодні і гарячі страви та напої тощо. Вони здійснюють короткотермінове зберігання, розігрів та реалізацію готових страв, кулінарних та борошняних кондитерських виробів, які постачають підприємства із власним виробництвом.

За ознакою комплексу продукції і послуг розрізняють заклади основного типу, спеціалізовані, комбіновані, комплексні.

До закладів *основного типу* належать: ресторан, кафе, закуочна, їдальня, бар, кафетерій, буфет, фабрика-заготівельня, фабрика-кухня, домашня кухня, що функціонують окремо.

До *спеціалізованих підприємств* відносять ресторани, кафе, закуочні, що відпускають та реалізують специфічний асортимент страв, напоїв та закупних товарів (ресторани з національною кухнею, кафе-морозиво, кафе-кондитерська; закуочна: пиріжкова, млинцева, піцерія; бар: пивний, винний тощо).

Комбінований заклад – це об'єднання декількох закладів різних типів в одній будівлі. Вони надають споживачу можливість вибору в одному місці кількох видів послуг: послуг, що надають ресторани і бари, більярдний клуб і кафе-бар тощо (рис. 2). Останні два підприємства відповідно можна віднести до закладу з послугами розваг та закладу ресторанного господарства з клубом, що надає спортивні послуги.

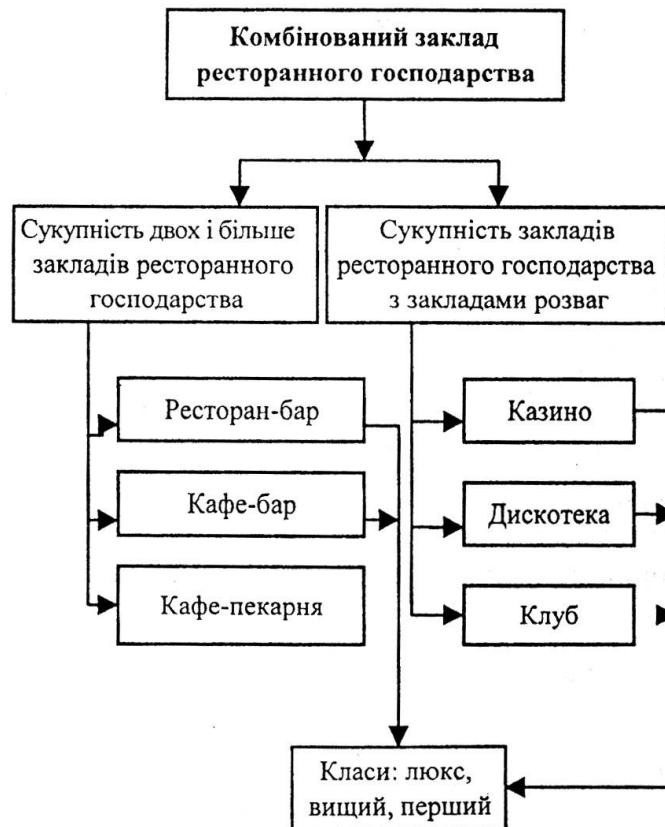


Рис. 2 – Класифікація комбінованих закладів ресторанного господарства

До *комплексного підприємства* належить майдан харчування. У ДСТУ 4281:2004 "Заклади ресторанного господарства. Класифікація" дане визначення цьому поняттю: *майдан харчування* – це комплекс закладів ресторанного господарства, що мають загальний торговельний зал.

За *сезонністю* розрізняють *постійно діючі* заклади ресторанного господарства, що працюють цілий рік, та *сезонні*, що працюють у весняно-літній період. Заклади ресторанного господарства можуть бути стаціонарними та пересувними – автоїдальні, автобуфети, вагони-ресторани тощо.

За потужністю підприємства різного типу характеризуються-кількістю місць або обсягом продукції, що виробляється. Типовими проектами передбачено будівництво їдалень на 50, 100, 150, 200, 300, 400, 500 і більше місць; ресторанів – на 100, 150, 200, 400, 500 місць; комплексних підприємств, які розміщені у житловому районі, на 150 та 200 місць, у зоні міського поселення – 300, 400, 500 місць; фабрики-заготівельні з потужністю виробництва 15, 25, 40 тонн тощо.

За характером контингенту, який обслуговується, розрізняють:

- загальнодоступний заклад ресторанного господарства, продукцію та послуги в якому може одержати будь-який споживач;
- закритий заклад ресторанного господарства, продукцію та послуги в якому може одержати певний контингент споживачів за місцем роботи, служби чи навчання (харчування особистого складу збройних сил, на підприємствах, будівництві, установах, у навчальних закладах);
- заклади ресторанного господарства, які обслуговують визначений контингент споживачів: мешканців готелів, мотелів, глядачів і відвідувачів спортивних установ, глядачів у закладах культури та мистецтва, пасажирів на вокзалах, пристанях; в аеропортах, тобто в основному пов'язані з обслуговуванням певного контингенту споживачів.

Іноді послугами закладів ресторанного господарства при готелях користуються населення міста.

Заклади можна поділити на групи залежно від методу обслуговування, що застосовується в них. Так, ресторани можна поділити на дві групи: з обслуговуванням офіціантами та самообслуговуванням. У першу групу ввійшли загальнодоступні ресторани класу "люкс" та "вищого", у другу групу ввійшли ресторани при службових закладах для організації сніданків, обідів, вечер. Ресторани з самообслуговуванням можуть мати широкий і вузький асортимент страв. Вони за рівнем послуг належать до першого класу.

2. Характеристика комплексу послуг закладів ресторанного господарства

Ресторанне господарство – це вид економічної діяльності суб'єктів господарювання щодо надання послуг для задоволення потреб споживачів у харчуванні з організацією дозвілля або без нього.

Суб'єкти господарювання здійснюють торговельно-виробничу діяльність у ресторанному господарстві через заклади ресторанного господарства.

Заклади ресторанного господарства надають споживачам комплекс різноманітних послуг, які за своїм характером можна поділити на:

- послуги харчування;
- послуги з виготовлення кулінарної продукції та кондитерських виробів;
- послуги з реалізації продукції;
- послуги організації обслуговування споживачів (реалізація продукції та організація її споживання);
- послуги з організації дозвілля;
- інформаційно-консультативні послуги;

– інші послуги.

Послуги харчування – це послуги з виготовлення кулінарної продукції, її реалізації і організації споживання відповідно до типу і класу закладу, тому вони поділяються на послуги харчування: ресторану, бару, кафе, закусочної, їдальні тощо.

Послуги з реалізації продукції власного виробництва і закупних товарів та послуги з організації споживання є двома складовими поняття організації обслуговування.

Послуги з виготовлення кулінарної продукції і кондитерських виробів у закладах ресторанного господарства включають:

– виготовлення; кулінарної продукції та кондитерських виробів на замовлення споживачів, у тому, числі у складному виконанні та з додатковим оформленням;

– виготовлення страв з сировини замовника;

– послуга кухаря, кондитера з виготовлення страв, кулінарних і кондитерських виробів удома;

Послуги з реалізації продукції включають:

– реалізацію кулінарних та кондитерських виробів за межами закладу ресторанного господарства;

– відпуск обідів додому;

– комплектування наборів кулінарної продукції в дорогу, в тому числі туристам для самостійного приготування;

– реалізація кулінарної продукції і кондитерських виробів через розносну та дрібно роздрібну мережу.

Послуги з організації споживання продукції та обслуговування споживачів включають:

– організацію обслуговування свят, сімейних обідів, ритуальних заходів;

– організацію обслуговування учасників конференцій, семінарів, нарад, культурно-масових заходів тощо;

– послуги офіціанта (бармена) з обслуговування вдома;

– доставку кулінарної продукції та кондитерських виробів на замовлення споживачів, у тому числі в бенкетному виконанні;

– доставку кулінарної продукції та кондитерських виробів на замовлення і обслуговування споживачів на пасажирському транспорті (у тому числі в купе, каюті, салоні літака);

– доставку кулінарної продукції, кондитерських виробів і обслуговування споживачів на робочих місцях і вдома;

– доставку кулінарної продукції, кондитерських виробів і обслуговування в номерах готелю;

– бронювання місць у залі закладу ресторанного господарства;

– продаж талонів та абонементів на обслуговування скомплектованими раціонами.

Інформаційно-консультативні послуги включають:

– консультації спеціалістів з виготовлення, оформлення кулінарної продукції, кондитерських виробів та сервування столу;

- консультації дієтичної сестри з питань використання дієтичної продукції при різних захворюваннях (у дієтичних їдальнях);
- організацію навчання кулінарній майстерності.

Послуги з організації дозвілля включають:

- організацію музичного обслуговування;
- організацію проведення концертів, програм вар'єте і відеопрограм;
- забезпечення газетами, журналами, настільними іграми, ігровими автоматами, більярдом тощо.

До *інших послуг* включають: прокат столової білизни, посуду, наборів, інвентарю; продаж фірмових значків, квітів, сувенірів; надання парфумерії, засобів для чищення взуття; дрібний ремонт та чищення одягу; пакування страв та виробів після обслуговування споживачів або куплених на підприємстві; надання споживачам телефонного та факсимільного зв'язку; гарантування збереження особистих речей і цінностей споживача; виклик таксі на замовлення; паркування особистого транспорту споживачів на організованій стоянці тощо.

У процесі обслуговування, як правило, заклади ресторанного господарства надають споживачам комплекс послуг. Перелік послуг, що надають заклади ресторанного господарства, залежить від типу і класу закладу. Послуги повинні мати *соціальну адресність*, тобто відповідати вимогам певного контингенту споживачів.

При їх наданні слід враховувати вимоги *ергономічності*, що характеризується відповідністю умов обслуговування гігієнічним, антропометричним і фізіологічним можливостям споживання. Дотримання вимог ергономічності сприяє забезпеченню комфортності обслуговування, збереженню здоров'я і працездатності споживача.

Естетичність послуг (наступна важлива вимога) характеризується гармонійністю архітектурно-планувального і колористичного рішення приміщень, а також умовами обслуговування, у тому числі зовнішнім виглядом обслуговуючого персоналу, сервуванням столу, оформленням і подаванням страв.

Вимога *інформованості* передбачає повне, достовірне та своєчасне інформування споживача про надавані послуги, зокрема по харчовій та енергетичній цінності кулінарної продукції, що дозволяє споживачу, з урахуванням віку та стану здоров'я, правильно підібрати меню. Вимоги інформативності забезпечуються також різними видами реклами.

Послуги закладів ресторанного господарства і умови їх надання повинні бути *безпечні для життя і здоров'я* споживачів, забезпечувати збереження їх майна і охорону навколишнього середовища. Умови надання послуг повинні відповідати вимогам діючої нормативної інформації за рівнем шуму, вібрації, освітлення, стану мікроклімату, санітарним нормам і правилам, архітектурно-планувальним і конструктивним рішенням, вимогам електро-, пожежо- та вибухобезпечності. *Екологічна безпека* повинна забезпечуватися дотриманням встановлених вимог охорони навколишнього середовища до території, технічного стану та утримання приміщень, вентиляції, водозабезпечення, каналізації тощо, а також положень державних стандартів системи безпеки праці.

Виробничий та обслуговуючий персонал повинен мати відповідну спеціальну підготовку щодо дотримання санітарних вимог і правил особистої гігієни на виробництві, при зберіганні, реалізації та організації споживання кулінарної продукції.

3. Характеристика типів закладів ресторанного господарства

Класифікація закладів ресторанного господарства спирається на наукові підходи до формування понять і відображає суттєві їх властивості.

Заклад – це організаційно-структурна одиниця у сфері ресторанного господарства, яка здійснює виробничо-торговельну діяльність: виробляє або/і готує, продає і організовує споживання продукції власного виробництва і закупнних товарів, а також може організовувати дозвілля споживачів.

Вони поділяються на типи.

Тип закладу визначається за сукупністю загальних характерних ознак торговельно-виробничої діяльності закладу ресторанного господарства, до яких належать:

- асортимент продукції;
- рівень обслуговування;
- номенклатура надаваних послуг;
- рівень матеріально-технічної бази.

До сфери ресторанного господарства входять такі типи закладів: ресторан, бар, кафе, кафетерій, їдальня, закусочна, буфет, фабрика-заготівельня, фабрика-кухня, домашня кухня, ресторан за спеціальним замовленням (catering). Крім вищеназваних основних типів закладів ресторанного господарства використовуються такі поняття, як "заклад швидкого обслуговування", "майдан харчування".

Заклад швидкого обслуговування – це різновид закладу ресторанного господарства певного типу, в якому застосовується метод самообслуговування і пропонується обмежений асортимент продукції, що прискорює процес обслуговування. **Майдан харчування ресторанного господарства** – це комплекс закладів ресторанного господарства швидкого обслуговування, що мають загальний торговельний зал.

Заклади ресторанного господарства розміщуються в окремій капітальній будівлі або спеціально обладнаному приміщенні іншої капітальної або некапітальної споруди виробничих підприємств, установ, навчальних, лікувальних, оздоровчих закладів, готелів, магазинів, закладів культури, спорту, у вагонах залізничного, салонах авіа-, авто- та водного транспорту тощо.

Визначення типів закладів ресторанного господарства регламентується ДСТУ 4281:2004 "Заклади ресторанного господарства. Класифікація".

Згідно з вищеназваним стандартом, **ресторан** – це заклад ресторанного господарства з різноманітним асортиментом продукції власного виробництва і закупнних товарів, високим рівнем обслуговування і комфорту у поєднанні з організацією відпочинку і дозвілля споживачів. Класифікація ресторанів за різними ознаками наведена на рис. 3.

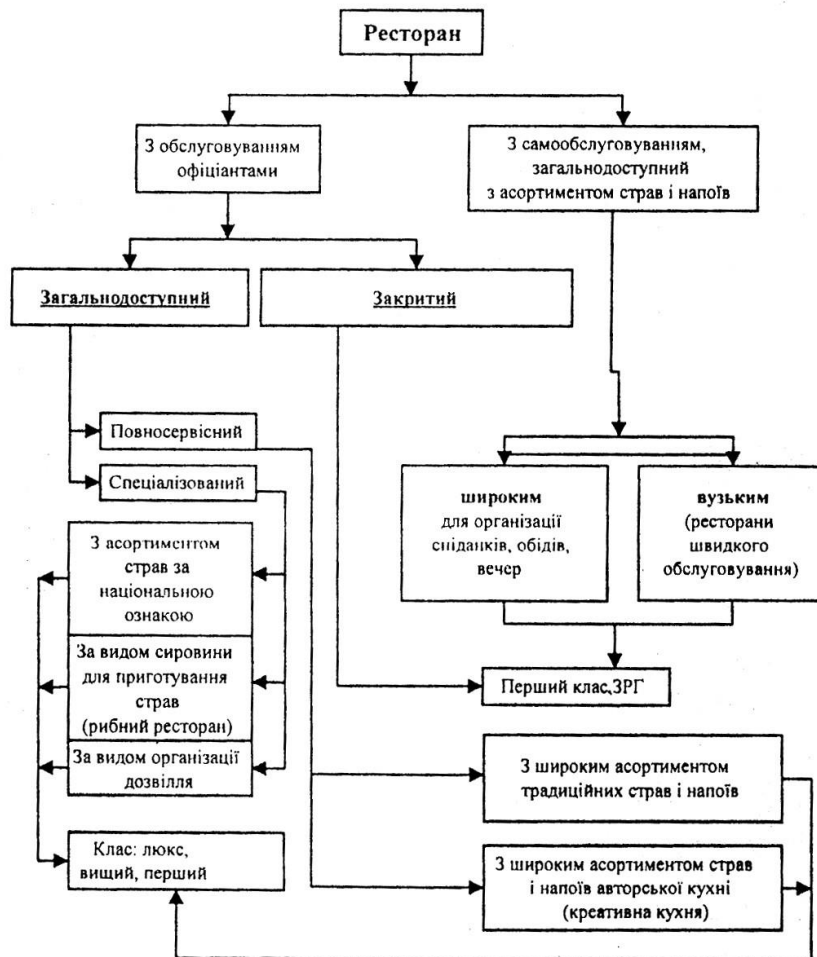


Рис. 3 – Класифікація ресторанів

У загальнодоступному ресторані продукцію та послуги може одержати будь-який споживач, у закритому – певний контингент: викладачі вищих навчальних закладів, службовці установ та промислових підприємств тощо.

За часом обслуговування ресторани поділяються на: швидке обслуговування і звичайні; за методами обслуговування – з обслуговуванням офіціантами і самообслуговуванням. Ресторан може бути повносервісним або спеціалізованим. *Повносервісний ресторан* – це заклад ресторанного господарства з обслуговуванням офіціантами та значною часткою фірмових, замовних страв і напоїв у продукції власного виробництва. Крім ресторану, повносервісними можуть бути бари і кафе. *Спеціалізований ресторан* спеціалізується на певному асортименті кулінарної продукції – рибний ресторан, ресторан національної кухні тощо.

До різновидів ресторану належить і ресторан-бар.

Ресторан-бар – це різновид ресторану, до складу якого входить бар, торговельний зал якого суміжний з торговельним залом ресторану, або барна стійка розміщується в торговельному залі ресторану.

Згідно з ДСТУ 4281:2004 "Заклади ресторанного господарства. Класифікація" в окрему групу виділено *ресторан за спеціальним замовленням (catering)* – це заклад ресторанного господарства, призначений для готування і постачання готової їжі та організації обслуговування за спеціальними замовленнями. Такі заклади можуть обслуговувати бенкети, ділові зустрічі, весілля та інші свята у залах, офісах, на природі тощо.

У Міжнародному стандарті галузевої класифікації видів економічної діяльності (ISIS) ООН окремо виділяють ресторан на замовлення (carry-out restaurants), ресторан-їдальню, вагон-ресторан. Ресторан на замовлення є різновидом ресторану, який пропонує продаж виробленої ним продукції на винос, як правило з постачанням їжі в інші місця. Ресторан-їдальня (commissary restaurants) – це різновид ресторану, що організовує харчування працівників в організаціях. Вагон-ресторан – різновид ресторану, що організовує харчування споживачів послуг залізничних компаній та інших організацій залізничного транспорту.

Кафе – це заклад ресторанного господарства з широким асортиментом страв нескладного приготування, кондитерських виробів і напоїв, в якому застосовується самообслуговування або обслуговування офіціантами. Класифікація кафе представлена на рис. 4.

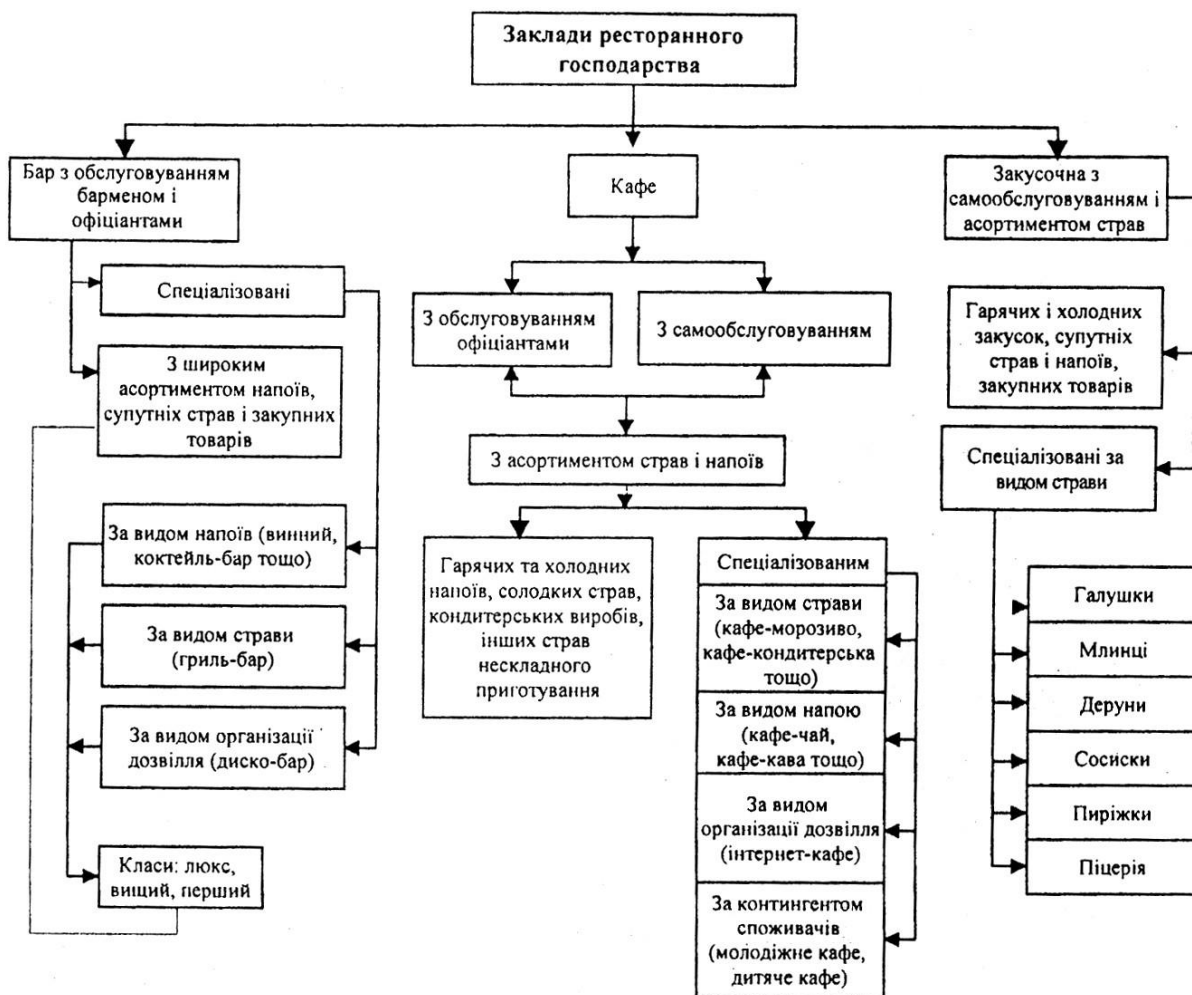


Рис. 4 – Класифікація барів, кафе, закусочних

Кафе може бути повносервісним або спеціалізованим. Розрізняють спеціалізовані кафе: кафе-кондитерська, кафе-морозиво, кафе-молочне, кафе-піца, кафе-варенична, кафе-пельменна тощо.

Різновидом кафе є кав'ярня, кафе-бар, кафе-пекарня, чайний салон. У *кав'ярні* реалізують широкий асортимент кави із супутніми товарами. Характерною ознакою *кафе-бару* є наявність барної стійки в торговельному залі кафе або тор-

говельному залі бару, суміжного з торговельним залом кафе. Відмінною ознакою *кафе-пекарні* є виробництво і продаж булочних і борошняних кондитерських виробів на місці. У *чайному салоні* пропонують широкий асортимент чаю, а також кондитерські, булочні і борошняні кулінарні вироби. Різновидом кафе є *таверна*, відмінною ознакою якої є наявність страв національної кухні з широким та різноманітним асортиментом алкогольних напоїв, що продаються на розлив.

Кафетерій – це заклад ресторанного господарства з самообслуговуванням та асортиментом страв нескладного приготування і напоїв, відмінною ознакою якого є наявність у торговельному залі торговельно-технологічного устаткування, призначеного для роздавання їжі. У навчальних закладах, установах, промислових підприємствах, об'єктах роздрібної торгівлі тощо кафетерій організовує споживання через кафетерійну стійку.

Закусочна, шинок – це заклад ресторанного господарства самообслуговування, де переважає асортимент гарячих і холодних закусок, страв нескладного приготування, призначений для швидкого обслуговування споживачів.

Розрізняють спеціалізовані закусочні: галушечна, кулішна, дерунна, сосисочна, млинцева, пиріжкова, чебуречна, піцерія тощо (рис. 4).

Бар – це заклад ресторанного господарства, в якому алкогольні, безалкогольні, змішані напої, страви до них і закупні товари продають через барну стійку.

Розрізняють спеціалізовані бари: винний, пивний, молочний, вітамінний, коктейль-бар тощо (рис. 4).

Різновидом бару або ресторану є *нічний клуб*, який працює виключно у нічні години, з організацією різноманітних видовищ і розважально-танцювальних програм із музичним супроводом. Розрізняють нічні клуби з послугами дозвілля: кабаре, більярд, диско тощо. Різновидом бару або ресторану є *пивний зал*, де продають і організовують споживання широкого асортименту пива з супутньою продукцією.

У Міжнародному стандарті галузевої класифікації видів економічної діяльності (ISIC) ООН окремо виділяють такі різновиди бару: пивні-садки, пивна, пивоварний бар, бар-закусочна.

Пивні-садки (brasseries, beer gardens) – різновид бару, що продає і організовує споживання різноманітного асортименту пива і має озеленений торговельний зал.

Пивна (pub) – різновид бару, що продає і організовує споживання алкогольних або безалкогольних напоїв, основним з яких є пиво.

Пивоварний бар (brew pub) – різновид бару, в якому варять, продають і організовують споживання пива на місці.

Бар-закусочна (snack bar) – різновид бару із спеціалізацією за асортиментом закусок та сандвічів (закритих бутербродів).

Їдальня – це заклад ресторанного господарства для обслуговування певного контингенту споживачів з різноманітним асортиментом продукції власного виробництва і закупних товарів, в якому страви можуть надавати у вигляді скомплектованих раціонів харчування (рис. 5).

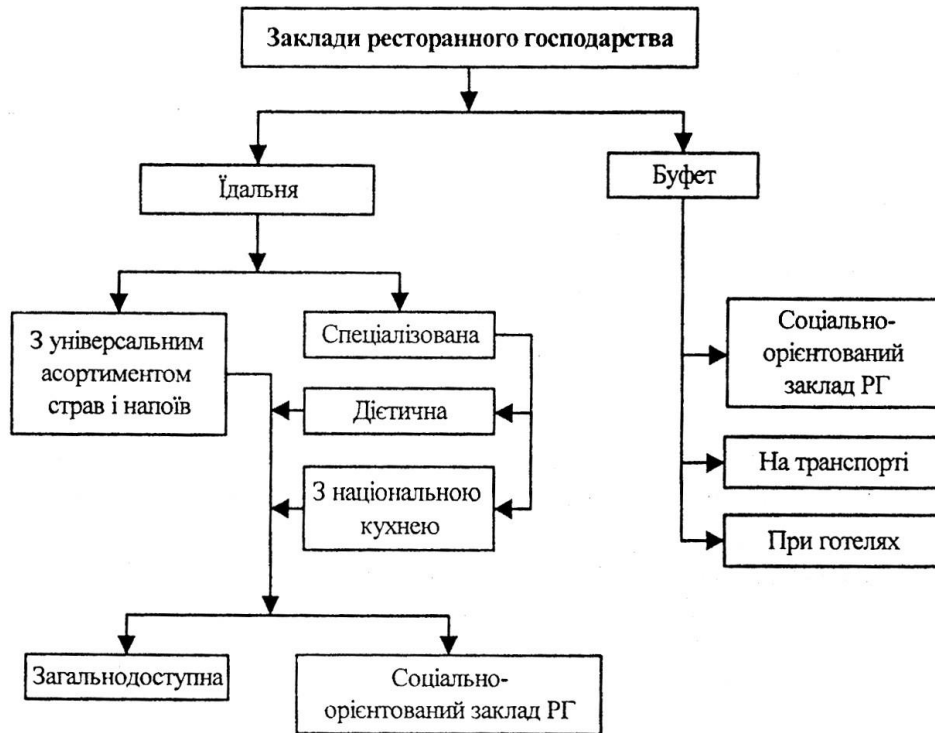


Рис. 5 – Класифікація їдалень і буфетів

Їдальня функціонує, як правило, за місцем роботи споживачів, у навчальних закладах, військових підрозділах, лікувальних та оздоровчих закладах і місцях соціальної підтримки малозабезпечених верств населення тощо.

Дієтична їдальня є різновидом їдальні з асортиментом страв дієтичного харчування.

Буфет – це заклад ресторанного господарства з обмеженим асортиментом готових страв і напоїв, розміщений у спеціально обладнаному приміщенні або у приміщеннях залізничного, авто-, аеровокзалів тощо, де їжу споживають стоячи чи продають на винос (рис. 5).

Фабрика-заготівельня – це заклад ресторанного господарства, призначений для механізованого виробництва власної продукції та централізованого забезпечення нею інших закладів ресторанного господарства та об'єктів роздрібною торгівлі.

Фабрика-кухня – це заклад ресторанного господарства, призначений для централізованого приготування і постачання готової їжі для споживання у різних місцях: у авіакомпаніях, у пунктах "їжа на колесах", буфетах, закладах швидкого обслуговування тощо.

Домова кухня – це заклад ресторанного господарства, призначений для виготовлення кулінарної продукції та продажу її домашнім господарствам. Цей заклад приймає від споживачів замовлення на кулінарну продукцію, булочки та борошняні кондитерські вироби, організовує консультації з питань готування їжі, може організувати споживання їжі на місці.

Ресторани та бари поділяються на класи. *Клас закладу* визначається за сукупністю відмінних ознак закладу ресторанного господарства певного типу, яка характеризує рівень вимог до продукції власного виробництва, закупних това-

рів, умов їх споживання, організування обслуговування та дозвілля споживачів.

За ступенем комфорту, рівнем обслуговування, обсягом надаваних послуг ресторани та бари поділяють на три класи: люкс, вищий та перший, які мають відповідати таким вимогам:

- характерною ознакою закладів ресторанного господарства класу "люкс" є вишуканість, витонченість інтер'єру, який створюється за індивідуальним проектом з використанням коштовних оздоблювальних матеріалів. Високий рівень комфортності, широкий вибір послуг, які складаються з обов'язкових та додаткових, асортимент, який повністю складається з оригінальних, вишуканих замовних та фірмових страв і виробів, у тому числі з делікатесних продуктів, страв іноземної кухні, виготовлених з екзотичної сировини, – для ресторанів; широкий вибір замовних та фірмових напоїв, коктейлів – для барів;

- характерною ознакою закладів ресторанного господарства класу "вищий" є оригінальність, своєрідність інтер'єру, що створюється з урахуванням індивідуальних особливостей підприємства, вибір послуг, комфортність, різноманітність асортименту, в якому не менше половини складають оригінальні, вишукані замовлені та фірмові страви і вироби – для ресторанів; широкий вибір фірмових та замовлених напоїв і коктейлів – для барів;

- характерною ознакою ресторанів класу "перший" є гармонійність, комфортність, різноманітний вибір послуг, асортимент страв, до якого входять фірмові страви та вироби, і напої нескладного приготування; барів – набір напоїв, коктейлів нескладного приготування, у тому числі фірмових. Інші заклади ресторанного господарства на класи не поділяють.

4. Вимоги до закладів ресторанного господарства

Вимоги до закладів ресторанного господарства поділяються на загальні та відмінні для закладів певного типу і класу. До загальних вимог відносять наступні:

- у закладах ресторанного господарства всіх типів і класів повинні забезпечуватися безпека життя і здоров'я споживачів та збереження їхніх речей, виконання санітарних вимог та технічних норм і правил, чинних ДСТУ, ГОСТів, ТУ, збірників рецептур страв, кулінарних і кондитерських виробів, наказів про порядок розробки та затвердження технологічної документації на фірмові страви, кулінарні та борошняні кондитерські вироби;

- в усіх закладах ресторанного господарства рекомендується передбачати умови для можливості пересування інвалідів на колясках;

- заклади ресторанного господарства повинні мати необхідні, відповідно до свого типу, виробничі, торговельні та побутові приміщення, а також устаткування для приготування та продажу їжі, що відповідають екологічним та санітарно-гігієнічним нормам, правилам техніки безпеки та протипожежним вимогам;

- склад і площі приміщень закладів повинні відповідати будівельним нормам і санітарно-технічним вимогам до сфери ресторанного господарства;

– архітектурно-планувальні рішення та матеріально-технічне оснащення приміщень закладів ресторанного господарства мають базуватися на принципах раціональної організації виробничо-торговельних процесів;

– у закладах ресторанного господарства має бути забезпечена відповідно до типу і класу гармонія зовнішнього та внутрішнього оформлення;

– відповідно до типу і класу закладу ресторанного господарства має бути забезпечена наявність достатньої кількості столового посуду, наборів та столової білизни;

– кількість та професійно-кваліфікаційний склад працівників виробництва і обслуговуючого персоналу має забезпечувати виконання вимог згідно з типом і класом закладу ресторанного господарства;

– обслуговуючий персонал закладу ресторанного господарства повинен надавати споживачам вичерпну інформацію про кулінарну продукцію, товари та послуги;

– інформація про тип і клас закладу, режим його роботи повинна бути розміщена на фасаді приміщення.

Відмінні вимоги до закладів ресторанного господарства визначені у таких основних характеристиках:

– місцезнаходження закладу і стану прилеглої території;

– вид, тип та особливості будівлі;

– комфортність, зовнішній і внутрішній дизайн приміщення;

– оснащення закладів устаткуванням, меблями, посудом, столовими наборами, білизною;

– процес обслуговування;

– асортимент продукції та вимоги до оформлення меню, преїскуранта і карти вин;

– кваліфікація персоналу;

– номенклатура додаткових послуг.

5. Принципи розміщення закладів ресторанного господарства

Розвиток мережі ресторанного господарства і раціональне її розміщення мають велике значення у забезпеченні населення харчуванням за місцем проживання, роботи, навчання.

Розвиток загальнодоступної мережі підприємств ресторанного господарства, що обслуговує населення міста, здійснюється з урахуванням площі міста, його адміністративного значення, ролі у системі розселення, планувальної структури, торгової мережі, що склалася, та інших особливостей. Залежно від перших трьох перерахованих факторів встановлений і норматив місць на 1000 мешканців міста. У містах-курортах та містах-центрах туризму потреба у мережі підприємств ресторанного господарства визначається виходячи із запланованої кількості відпочиваючих і приїжджаючих, тобто більше встановлених нормативів.

У норматив розрахунку мережі підприємств ресторанного господарства (крім курортів) не включають сезонну мережу, яку організують додатково із врахуванням конкретних умов.

У житловій зоні міста (в мікрорайоні, житловому масиві, комплексі) загальнодоступні підприємства ресторанного господарства розміщують рівномірно у межах пішохідної доступності з урахуванням зупинок громадського транспорту і напрямлення пішохідних потоків.

Підприємства міського значення розміщуються з урахуванням транспортної доступності для загальноміського транспорту, у центрах районів, що заплановані, на майданах, головних вулицях і магістралях, зонах відпочинку, в установах громадських і торгових центрів, будівлях, що стоять окремо, вбудованих і прибудованих до житлових будинків і громадських будівель приміщеннях.

Кількість місць у підприємствах ресторанного господарства, що знаходяться у спортивних будівлях, готелях, мотелях, вокзалах, аеропортах, на пристанях, розраховується відповідно до норм СНІП або відомчих норм технічного проектування.

Розвиток закритої мережі підприємств ресторанного господарства, що організовує харчування особового складу збройних сил, у вищих, професійно-технічних, загальноосвітніх навчальних закладах, промислових підприємствах тощо, здійснюється з урахуванням чисельності працюючих і тих, хто навчається.

Лекция № 5

ПРИНЦИП ОРГАНИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВА НА ПРЕДПРИЯТИЯХ ПИТАНИЯ РАЗЛИЧНОГО ТИПА

1. Производственная инфраструктура
2. Основні вимоги до створення оптимальних умов праці
3. Современные тенденции в техническом оснащении производственных помещений

1. Производственная инфраструктура

Сущность организации производства на предприятиях отрасли заключается в создании условий, обеспечивающих правильное ведение технологического процесса приготовления пищи.

Производственная деятельность в общественном питании представляет собой совокупность технологических способов и приемов превращения исходного сырья в готовую кулинарную продукцию (полуфабрикат, блюдо, изделие) с помощью трудовых ресурсов и оптимальных форм организации производства.

В зависимости от ассортимента выпускаемой продукции различают простые и сложные формы производства.

При *простой* форме производства изготавливается однородная продукция из одного и того же сырья (полуфабрикаты из овощей, мяса, рыбы и проч.). *Сложная* форма производства предполагает широкий ассортимент продукции различной степени сложности; партиями, ориентированными на удовлетворение разнообразных потребностей и вкусов потребителей; использование большой номенклатуры оборудования, инструментов, приспособлений, инвентаря и посуды; привлечение специалистов различной квалификации, знаний и опыта.

Для осуществления производственной деятельности организуются производственные подразделения (участки, отделения, Цехи, производства), которые формируют производственную структуру. Она определяет взаимосвязь этих подразделений, участвующих в выполнении одного или нескольких технологических процессов.

Структура производства — это взаимосвязь производственных подразделений, участвующих в осуществлении производственного процесса, направленного на выпуск продукции собственного производства, запланированного в производственной программе предприятия.

С учетом состава помещений, предусмотренного СНИПом в соответствии с типом и мощностью предприятия, различают цеховую и бесцеховую структуры производства.

Цеховая структура характерна для предприятий, которые работают на сырье, с полным производственным циклом, выпускают разнообразную по ассортименту продукцию и являются по мощности средними и крупными предприятиями с достаточно высокой пропускной способностью зала. Компоновка данных предприятий включает заготовочные (мясо-рыбный, овощной), доготовочные (горячий, холодный), специализированные (мучной, кондитерский) цехи. На предприятиях, работающих на полуфабрикатах, организуется цех доработки полуфабрикатов и цех обработки зелени.

В каждом цехе создаются технологические линии, состоящие из оборудования, соответствующего технологическому процессу данного цеха. Рабочие места, предназначенные для выполнения следующих друг за другом операций, размещенные без перерывов, составляют поточные технологические линии, которые позволяют сократить лишние непроизводительные движения работников, облегчают условия труда. Значительному улучшению микроклимата цехов способствует оснащение предприятий секционным оборудованием при линейном принципе его размещения. Линейная расстановка оборудования с односторонним обслуживанием дает не только экономию площади производственных помещений, но и позволяет оборудовать цехи эффективной вентиляцией.

Цеховая структура производства дает возможность специализировать не только участки производства, но и работников, выполняющих отдельные операции или выпускающих определенные изделия. При такой системе полнее используется труд квалифицированных специалистов за счет более глубокого разделения труда и создания бригад с большим числом работников, открываются возможности для применения поточных линий, механизации и автоматизации производственных процессов и операций. Цеховая структура производства позволяет вести учет результатов труда,

применять техническое нормирование и находить резервы повышения производительности труда.

Бесцеховая структура производства организуется на предприятиях с небольшим объемом производственной программы, имеющих ограниченный ассортимент выпускаемой продукции или специализирующихся на выпуске определенных ее видов, работающих на полуфабрикатах, где нет условий для разделения труда по операциям, с количеством мест в зале до 50, могут носить сезонный характер деятельности. Для выполнения всех технологических процессов создается одна производственная бригада, подчиненная непосредственно заведующему производством. Более эффективное использование работников в этом случае достигается путем совмещения профессий и перемещения работников по разным участкам производства в зависимости от объема работ. Работа с полуфабрикатами дает повышение производительности труда работников за счет снижения количества персонала и меньшей его загруженности, снижение затрат на содержание помещения из-за отсутствия потребности в некоторых цехах.

На доготовочных предприятиях, которые в основном являются малыми и средними, преобладают комбинированные рабочие места, где выполняется несколько технологических операций. Комбинированное рабочее место следует обеспечивать полным набором инструментов, посуды, инвентаря, необходимым для осуществления всех технологических операций, выполняемых на данном рабочем месте. Непосредственно на универсальном рабочем месте должны находиться только те инструменты, которые необходимы для текущей операции. Для размещения остальных инструментов и приспособлений оборудуются выдвижные ящики, полки. На рабочих местах с большой долей ручного труда, рационализация которых за счет механизации нецелесообразна или невозможна, следует предусматривать мероприятия по сокращению ручного труда путем перепланировки рабочих мест, обеспечивающей установку передвижного оборудования.

Для успешного выполнения производственной программы (план-меню, наряд-заказа) на предприятии создают *оптимальные условия труда*, к которым предъявляются следующие требования:

- рациональная структура производства, размещение производственных помещений по ходу технологического процесса, чтобы

исключить встречные потоки поступающего сырья, полуфабрикатов, готовой продукции, отходов, чистой и грязной посуды, персонала и потребителей, обеспечить поточность производства и последовательность осуществления технологических процессов;

- правильное размещение оборудования, соответствующего применяемой технологии, рациональному использованию производственной площади, труда;

- обеспечение рабочих мест необходимым оборудованием, средствами малой механизации, посудой, инвентарем, инструментами;

- создание оптимальных условий труда — соблюдение общих требований к производственным помещениям, формирование оптимального микроклимата (температура, влажность воздуха, скорость его движения, освещенность рабочих мест, отсутствие сильного производственного шума, последовательное сокращение доли ручного труда, нормальные психофизиологические, санитарно-гигиенические и эстетические условия, снижающие утомляемость работников).

Роль конкретных производственных подразделений в создании продукции неодинакова: одни непосредственно участвуют в превращении сырья в продукцию и составляют *основное производство*; другие создают необходимые для этого условия — *вспомогательное производство*.

Производство — наиболее крупные подразделения, которые создаются на больших предприятиях общественного питания, где необходимо объединить несколько однородных и взаимосвязанных цехов, например, овощной, мясной, рыбный и т.д. Основное и вспомогательное производство связаны между собой и подразделяются на цехи, отделения, производственные участки, рабочие места.

Цех — обособленная в технологическом и административном (в заготовочных предприятиях) отношении часть производства (предприятия), в котором протекает законченный процесс основного или вспомогательного производства, осуществляемый коллективом работников во главе с одним руководителем. В зависимости от характера производственного процесса и программы цехи могут иметь производственные участки и отделения.

Отделения — крупные производственные подразделения, которые создаются как промежуточная ступень между производственным участком и цехом или производством.

Производственный участок — часть предприятия, где осуществляется законченная стадия производственного процесса.

В производственном цехе организуются технологические линии, которые представляют собой участок производства, оснащенный оборудованием, необходимым для определенного технологического процесса.

Для операций по приготовлению полуфабрикатов, кулинарных, кондитерских изделий и готовых блюд в цехе организуются рабочие места.

Рабочее место — это часть производственной площади, где процесс труда выполняется одним или группой работников с помощью соответствующего оборудования, посуды, инвентаря. Оно располагается на производственном участке технологического цикла или потока и должно быть удобным. Размер рабочего места определяется характером выполняемых операций.

На производственных площадях структурных подразделений сосредоточены средства производства, предназначенные для выполнения производственных операций. Средства производства (машины, оборудование, инструменты и т.д.) располагают в соответствии с последовательностью технологического процесса в *технологические линии*.

Основой производственной деятельности предприятия является производственный процесс.

Производственный процесс — это целенаправленное воздействие субъекта производства на предмет труда для получения продукции определенного вида или других полезных результатов. Он состоит из основных и вспомогательных процессов.

Основные процессы — это технологические процессы, во время которых основное сырье подвергается физико-химическим и механическим воздействиям в целях изменения его свойств, консистенции, внешнего вида и т.д.

Вспомогательные процессы предназначены для обслуживания и обеспечения бесперебойности основных процессов. Обычно они подразделяются на контрольные, обслуживающие и перемещающие. Вспомогательные процессы не вносят никаких изменений в

предмет труда, но создают необходимые условия для его обработки.

Первичный элемент производственного процесса — это *производственная операция*, которая осуществляется одним или группой Работников на отдельном рабочем месте над одним или несколькими предметами труда с помощью одних и тех же орудий труда. Следовательно, производственная операция характеризуется постоянным составом: рабочей силой; рабочим местом; предметом труда; орудием труда. С изменением хотя бы одного из этих компонентов возникает новая производственная операция. По назначению производственные операции подразделяются на технологические, контрольные, обслуживающие, перемещающие. По степени технической оснащенности или способу выполнения различаются операции ручные, выполняемые без инструмента или с использованием простого и механизированного инструмента; машинно-ручные, осуществляемые при помощи машин, но при непосредственном и непрерывном участии рабочего; машинные, выполняемые при помощи машин с ограниченным участием рабочих; автоматические, протекающие без участия рабочего либо только под его наблюдением на автоматах и автоматических линиях; аппаратные, являющиеся разновидностью машинных и автоматических. Они характеризуются выполнением операций в специальных агрегатах. Участие рабочего сводится к загрузке и разгрузке агрегата, а также к общему наблюдению за ходом технологического процесса и его регулированию. По степени подвижности рабочего места различаются операции со стационарным рабочим местом и с подвижным рабочим местом.

По операциям осуществляются разделение труда работников, участвующих в процессе производства, увязка объема работ и времени выполнения на отдельных участках, в цехах и по предприятию в целом; планируются и учитываются затраты труда и материальных ресурсов на изготовление продукции, определяется потребность в сырье и оборудовании. Каждая операция делится на элементы.

Элементом называется часть операции, характеризующаяся совокупностью технологических параметров или рабочих приемов. По элементам проводится изучение операций, определяются нормы расхода сырья, материалов, энергетические затраты, разрабо-

тываются параметры и режимы технологических процессов и определяются затраты труда. Элементы состоят из различных приемов и движений.

Прием — это замкнутый цикл рабочих движений, представляющий собой законченную работу одного исполнителя. Например, операция калибровки состоит из приемов загрузки картофеля в сортировочный барабан, затаривания, транспортировки и др. Для выполнения каждого рабочего приема исполнитель должен произвести определенные трудовые движения.

Движение — это часть приема, ограниченная во времени.

Основополагающими принципами организации производственного процесса являются пропорциональность, непрерывность, ритмичность, безопасность, совместимость, взаимозаменяемость, эффективность.

Пропорциональность процессов производства выражается в соблюдении правильного соотношения производственных мощностей и площадей между отдельными рабочими местами, участками и цехами. Отдельные процессы и операции по изготовлению тех или иных полуфабрикатов, продукции должны быть согласованы с другими процессами или операциями.

Пропорциональность в организации производства предполагает соответствие мощности (производительности в единицу времени) всех подразделений предприятия (цеха, участка, рабочего места) по выпуску продукции установленному плановому заданию. Пропорциональность производства исключает перегрузку одних участков и неиспользование мощностей в других звеньях. Она является предпосылкой ритмичной работы предприятия и бесперебойного процесса производства. Соблюдение пропорциональности обеспечивается правильным проектированием комплекса каждого предприятия, включением в его состав пропорциональных производственных звеньев.

Один из методов поддержания пропорциональности производства — *оперативное планирование*, которое позволяет подобрать задание для каждого звена с учетом комплексного выпуска продукции и наиболее полного использования возможностей производства. Основой оперативного планирования является производственная программа (план-меню, в котором отражен ассортиментно-количественный выпуск блюд). Оперативным планированием

занимается заведующий производством. Оно включает следующие элементы: составление планового меню на неделю, декаду или месяц (циклического) и на его основе разработку плана-меню, отражающего дневную производственную программу предприятия; составление и утверждение меню; расчет потребности в сырье и составление требования-накладной на отпуск продуктов из кладовой; определение заданий цехам, участкам и распределение продуктов в соответствии с планом-меню.

Значение поддержания пропорциональности в современных условиях существенно возрастает, так как углубление разделения труда требует четкого согласования производительности всех участков производства.

Непрерывность производства предполагает сокращение всех перерывов, как в использовании трудовых ресурсов, технических средств, так и в продвижении предметов труда в процессе производства. Достижение непрерывного производственного процесса — важнейшее направление его интенсификации. Непрерывность должна поддерживаться на всех уровнях:

- на рабочем месте в процессе выполнения каждой операции путем сокращения вспомогательного времени (внутриоперационные перерывы);

- на участке и в цехе при передаче продукции и полуфабрикатов с одного рабочего места на другое (межоперационные перерывы);

- на предприятии при передаче полуфабрикатов из одного цеха в другой, приготовлении кулинарной продукции, ее реализации и организации потребления.

Непрерывность работ обеспечивается прежде всего применением современного оборудования, средств малой механизации. Сокращение межоперационных перерывов связано с выбором наиболее рациональных методов сочетания процессов во времени, т.е. порядка передачи изделий с одной операции на другую. Одной из предпосылок сокращения межоперационных перерывов является применение непрерывных транспортных средств.

Степень непрерывности производственного процесса может быть охарактеризована коэффициентом непрерывности, исчисляемым как отношение длительности технологической части произ-

водственного цикла к продолжительности полного производственного цикла.

Предпосылкой непрерывности производства является **прямоточность**, которая представляет собой кратчайший путь прохождения изделием всех стадий и операций производственного процесса от заготовки сырья, его обработки до готовой продукции.

В соответствии с этим требованием расположение зданий и сооружений на территории предприятия, а также размещение в них основных цехов должны соответствовать требованиям производственного процесса, т.е. обеспечивать поступательный и кратчайший поток сырья, полуфабрикатов и изделий без встречных движений. Наиболее комплексно непрерывность реализуется при организации прямоточного производства, осуществляемого с помощью высокомеханизированного и автоматизированного оборудования.

Под **параллельностью** понимается одновременное выполнение отдельных частей производственного процесса, т.е. создание широкого фронта работ по изготовлению данной продукции. Чем шире фронт работ, тем меньше при прочих равных условиях длительность производственного цикла и выше непрерывность производства. Параллельность в организации производственного процесса применяется в следующих формах:

- параллельность в структуре технологической операции;
- параллельность в выполнении основных и вспомогательных элементов операции;
- в одновременном выполнении работ над различными полуфабрикатами.

Ритмичность производства имеет важное значение для рационального использования рабочего времени и обеспечения полного интенсивного использования оборудования. Ритмичность производства выражается в повторении через равные промежутки времени производственных процессов и в осуществлении на каждом рабочем месте в равные промежутки времени одинакового объема работ.

Организация ритмичной работы является наиболее передовым и эффективным методом организации *равномерной* работы. Под равномерной работой предприятия, цеха и производственного участка следует понимать систематическое выполнение ими плана по вы-

пуску кулинарной продукции в соответствии с утвержденным планом-меню по заранее составленному графику, предусматривающему соблюдение сроков выпускаемой продукции, бесперебойное осуществление производственно-торговых процессов и полное использование производственных ресурсов.

В числе методов организации производства наиболее прогрессивным является *поточный*, так как он позволяет наиболее полно реализовать все принципы рациональной организации производства. Поточное производство имеет следующие важнейшие признаки:

- разграничение процессов производства на относительно не большие операции и закрепление их за рабочими местами;
- четкое и однозначное определение последовательности выполнения операций и расположение рабочих мест по ходу технологического процесса, однонаправленность движения предметов труда от одного рабочего места к другому и использование непрерывно действующего внутрицехового транспорта;
- параллельное выполнение операций на всех или нескольких рабочих местах.

Поточное производство позволяет сократить время изготовления изделий, уменьшить затраты труда и материальных ресурсов, обеспечить полную загрузку оборудования. Предпосылкой поточной организации является сосредоточение в одном производственном звене выпуска однородной или технологически схожей продукции. Для успешного применения и распространения поточного производства необходимо дальнейшее развитие стандартизации, унификации. При проектировании поточной линии должны обеспечиваться синхронность операций, пропорциональность и ритмичность производства. Узкая специализация рабочих мест создает условия для использования высокопроизводительного оборудования, сокращает долю вспомогательных операций и обеспечивает рост производительности труда. Первичной организационной формой поточного производства является поточная линия, представляющая собой совокупность специализированных рабочих мест, расположенных в последовательности технологического процесса и выполняющих определенную часть производственного процесса.

На небольших предприятиях общественного питания продукция выпускается партиями, по мере спроса потребителей, т.е. применяется *партионный* метод организации производства. Для обеспечения пропорциональности, последовательности и периодичности выпуска продукции важно установить размер партии. На заготовочных предприятиях он определяется на основе заявок от доготовочных предприятий; на доготовочных — зависит от спроса потребителей на продукцию.

Время, в течение которого продукты и полуфабрикаты проходят последовательно все стадии переработки, превращаясь в готовую продукцию, называется *производственным циклом*. Длительность производственного цикла — важный фактор, влияющий на производственную мощность и программу предприятия, на производительность труда работников, технико-экономические показатели. Сокращение длительности производственного цикла достигается своевременной доставкой сырья и полуфабрикатов, интенсификацией технологических процессов, внедрением поточных линий, обеспечивающих непрерывность технологического процесса, комплексной механизацией и автоматизацией производства, рациональным размещением оборудования и надлежащим его обслуживанием.

Склад приміщень підприємств ресторанного господарства і вимоги до них визначаються відповідними СНПами. У них виділяються такі основні групи приміщень:

- *складська група* для короткочасного зберігання сировини і продуктів в охолоджувальних камерах і неохолоджувальних складах з відповідними режимами зберігання;

- *виробнича група* для переробки продуктів, сировини (напівфабрикатів) і випуску готової продукції; до складу виробничої групи входять основні (заготівельні і доготовочні) цехи, спеціалізовані (кондитерський, кулінарний та ін.) і допоміжні (мийні, хліборізка);

- *торговельна група* для реалізації готової продукції й організації її споживання (торговельні зали з роздавальними та буфетами, магазини кулінарії, вестибюль з гардеробом і санвузлами та ін.);

- *адміністративно-побутова група* для створення нормальних умов праці і відпочинку працівників (кабінет директора, бухгалтерія, гардероб персоналу з душами і санвузлами).

Всі групи приміщень пов'язані між собою:

- розміщення основних груп приміщень має забезпечити найкоротші зв'язки між ними без перетинання потоків відвідувачів і обслуговуючого персоналу, чистого і використаного посуду, напівфабрикатів, сировини і відходів;

- варто прагнути до компактної структури будівлі, передбачаючи можливість перепланування приміщень у зв'язку зі зміною технології виробництва;

- компонування всіх груп приміщень повинні задовольняти вимогам СНіПів, санітарним і протипожежним правилам;

- усі виробничі і складські приміщення повинні бути непрохідними, вхід до виробничих і побутових приміщень — з боку господарського двору, а в торговельні приміщення — з вулиці; вони мають бути ізольовані від входів у житлові приміщення;

- компонування торговельних приміщень здійснюється по ходу руху відвідувачів; передбачаються можливість скорочення їх перебування і забезпечення евакуації людей у разі пожежі.

2. Основні вимоги до створення оптимальних умов праці

Для успішного виконання виробничого процесу на підприємствах ресторанного господарства необхідно:

- вибрати раціональну структуру виробництва;

- виробничі приміщення повинні розміщуватися по ходу технологічного процесу, щоб уникнути зустрічних потоків сировини, напівфабрикатів і готової продукції. Так, заготівельні цехи повинні розташовуватися ближче до складських приміщень, але в той же час мати зручний зв'язок із доготівельними цехами;

- забезпечити потоковість виробництва і послідовність здійснення технологічних процесів;

- правильно розмістити обладнання;

- забезпечити робочі місця необхідним обладнанням, інвентарем, інструментами;

- створити оптимальні умови для роботи.

Виробничі приміщення мають розташовуватися в наземних поверхах і орієнтуватися на північ і північний захід. Склад і площа виробничих приміщень визначаються Будівельними нормами і

правилами проектування залежно від типу і потужності підприємства.

Площа виробничих приміщень повинна забезпечити безпечні умови праці і дотримання санітарно-гігієнічних вимог. Площа складається з корисної, зайнятої під різне технологічне обладнання, а також площі проходів.

Площа виробничих приміщень розраховується за формулою:

$$S_{\text{гр}} = \frac{S_{\text{ед}}}{K_{\text{нд}}},$$

де $S_{\text{заг}}$ — загальна площа цеху, м²;

$S_{\text{кор}}$ — корисна площа цеху, зайнята під обладнання, м²;

$K_{\text{сп}}$ — коефіцієнт використання площі, що враховує проходи між обладнанням.

Для розрахунків прийняті такі коефіцієнти використання площі: для гарячого цеху — 0,25–0,3; для холодного — 0,35–0,4; для заготівельних цехів — 0,35.

Розрахунок виробничих приміщень за нормою площі на одного працюючого здійснюється за формулою:

$$S_{\text{гр}} = N \cdot n,$$

де $S_{\text{заг}}$ — загальна площа цеху, м²;

N — кількість працівників у цеху;

n — норма площі на одного працюючого, м².

Прийняті норми площі, м²: для гарячого цеху — 7–10; холодного — 6–8; для заготівельних цехів — 4–6.

Висота виробничих приміщень повинна складати не менше 3,3 м. Стіни на висоту 1,8 м від підлоги облицьовують керамічною плиткою, решта покривається світлою клейовою фарбою.

У сучасних приміщеннях стіни облицьовуються світлою керамічною плиткою на всю висоту, що поліпшує умови санітарної обробки.

Підлога повинна бути водонепроникною, мати невеликий ухил до трапу. Вона покривається метлахською плиткою або іншим штучним матеріалом, що відповідає санітарно-гігієнічним вимогам.

У виробничих приміщеннях має бути створений оптимальний мікроклімат. До факторів мікроклімату відносяться: температура,

вологість, швидкість руху повітря. На мікроклімат гарячого і кондитерського цехів впливає також теплове випромінювання від нагрітих поверхонь обладнання. Відкрита поверхня розпеченої плити виділяє стільки теплової енергії, що може викликати тепловий удар у працівника.

Оптимальна температура в заготівельних і холодних цехах має коливатися в межах 16–18 °С, у гарячому і кондитерському — 23–25 °С. Відносна вологість повітря складає — 60–70 %.

Дані мікрокліматичні умови створюються за допомогою пристрою приточно-витяжної вентиляції. Витяжка повинна бути більшою від притоку повітря. У гарячих цехах, крім загальної вентиляції, використовують місцеву, над секційно-модульованим обладнанням (плитами, сковорідками, фритюрницями, мармитами) влаштовують вентиляційні відсоси, які призначені для видалення пари.

На сучасних підприємствах для створення оптимального мікроклімату доцільно використовувати автоматичні кондиційні установки.

Важливою умовою зниження стомлюваності працівників, запобігання травматизму є правильне освітлення виробничих приміщень і робочих місць. У цехах обов'язково має бути природне освітлення, коефіцієнт якого (відношення площі вікон до площі підлоги) повинен бути не менше 1:6, а віддаленість робочого місця від вікон — не більше 8 м. Виробничі столи розміщують так, щоб кухар працював обличчям до вікна або світло падало зліва.

Для штучного освітлення використовують люмінесцентні лампи або лампи накаливання. При підборі ламп необхідно дотримуватися норми: на 1 м² площі цеху має припадати 20 Вт.

Виробничі приміщення повинні мати підводку гарячої і холодної води до мийних — ванн, електрокип'ятильників, котлів.

Каналізація забезпечує видалення стічних вод при експлуатації ванн, котлів для приготування страв.

У виробничих цехах у процесі роботи механічного і холодильного обладнання виникають шуми. Допустимий рівень шуму у виробничих приміщеннях складає 60–75 Дб. Зниження його можна домогтися шляхом застосування звукопоглинаючих матеріалів.

3. Современные тенденции в техническом оснащении производственных помещений

Лекция № 6, 7

ОПЕРАТИВНОЕ ПЛАНИРОВАНИЕ ПРОИЗВОДСТВА ОБЪЕКТОВ РЕСТОРАННОГО ХОЗЯЙСТВА

1. Оперативное планирование работы производства заготовочных предприятий
2. Стадии оперативного планирования производства. Особенности разработки дневной производственной программы предприятия
3. Нормативная документация предприятия
4. План меню
5. Оперативное планирование на предприятиях с полным циклом производства.
6. Организация контроля качества кулинарной продукции.

1. Оперативное планирование работы производства заготовочных предприятий

Для составления производственной программы заготовочного предприятия необходимы следующие данные: ассортимент выпускаемой продукции (полуфабрикатов, кулинарных изделий, мучных кондитерских изделий); техническая оснащенность предприятия; сеть предприятий общественного питания и розничной сети, заключивших договоры с заготовочным предприятием или специализированными заготовочными цехами; ассортимент и количество продукции, необходимые для этих предприятий; объем полуфабрикатов, вырабатываемых предприятиями пищевой промышленности для заготовочных предприятий.

Оперативное планирование производства осуществляется в определенной последовательности, поэтому на каждой стадии необходимо создавать определенные организационные условия, способствующие правильной организации технологического процесса, рациональной организации труда, четкому выполнению каждым работником своих обязанностей.

Важное место в оперативном планировании работы производства занимает диспетчерская служба. Оперативное планирование

производства заготовочного предприятия и специализированных заготовочных цехов осуществляется в такой последовательности. Предприятия, с которыми заключен договор, составляют дневные заказы на полуфабрикаты, кулинарные и мучные кондитерские изделия и передают их в заготовочные предприятия в диспетчерские службы (отделы). Полученные заказы в диспетчерской службе обобщаются по всем видам продукции и передаются в цеха в виде дневного производственного плана. Один экземпляр заказа поступает в экспедицию для последующей комплектации заказа. Заявки принимаются за день до их выполнения. Это объясняется тем, что производственному цеху необходимо заранее получить нужный ассортимент и количество сырья, продуктов для осуществления технологического процесса производства продукции по заявкам.

Полуфабрикаты и кулинарные изделия выпускаются в соответствии с ТУ, ОСТАми, а также данными Сборника норм отходов и потерь при холодной и тепловой обработках сырья.

Для расчета выхода овощных полуфабрикатов используют формулу

$$P_{o.n} = \frac{P_o \cdot (100 - N)}{100},$$

где $P_{o.n}$ — масса (нетто) овощных полуфабрикатов, кг;

P_o — масса овощного сырья (брутто);

N — норма отходов в зависимости от вида сырья и сезона по Сборнику рецептур блюд, %.

Для расчета выхода мясных полуфабрикатов из заданной массы сырья используют формулу

$$Q_{\check{e}.d} = \frac{Q_{\check{e}} \cdot \beta}{g_n \cdot 100}$$

где $Q_{m.n}$ — количество мясных полуфабрикатов данного вида (шт., порций, кг);

Q_m — масса мяса (брутто), из которого выпускаются полуфабрикаты, кг;

β — %, учитывающий удельный вес соответствующих частей мяса (в зачищенном виде) при кулинарном разрубе;

g_n — масса порции полуфабриката, кг (по Сборнику рецептур).

Работа кондитерских цехов осуществляется в соответствии с плановым заданием по выпуску продукции. Исходя из имеющихся в кладовой предприятия сырья и заказов, начальник или бригадир кондитерского цеха составляет наряд-заказ по форме 76. Наряд-заказ — это документ для расчета производственного задания по изготовлению продукции по заказу: определение потребности в сырье. Наряд-заказ служит основанием для отпуска сырья из кладовой на производство.

Сеть предприятий общественного питания — это совокупность объектов общественного питания, занимающихся производством, переработкой, продажей продукции собственного производства, покупных товаров, оказанием услуг потребителю.

Размещение и развитие сети предприятий общественного питания являются частью торговой политики государства, в целях реализации которой формируется комплексная программа развития отрасли.

Рациональное размещение сети предприятий общественного питания предусматривает создание наибольших удобств населению при организации общественного питания по месту работы, учебы, жительства, отдыха и во время передвижений, а также обеспечение высокой эффективности работы самого предприятия. В условиях конкуренции расположение предприятия общественного питания имеет большое значение, поэтому необходимо учитывать следующие факторы: численность населения города (района); расположение производственных предприятий, административных, социально-культурных и учебных заведений; наличие предприятий розничной сети; покупательную способность населения и спрос на продукцию общественного питания; принятые нормативы размещения сети предприятий общественного питания. Современным городам свойственны высокая концентрация населения, плотная жилищная застройка. Как правило, в них четко обозначены четыре основные зоны — промышленная, жилищно-административная, коммунально-складская и отдыха.

В промышленной зоне расположены фабрики, заводы и другие производственные объекты, при которых работают столовые, магазины кулинарии. Норматив в рабочих столовых — 250 мест, в том числе 50 мест диетического питания на 1000 работающих в многочисленной смене.

Жилищно-административная зона включает жилые массивы, административные, общественные учреждения и учебные заведения. Там размещаются студенческие, школьные, общедоступные столовые, кафе, рестораны, бары, закусочные, предприятия для отпуска продукции на дом, магазины кулинарии.

Для правильной организации питания должны соблюдаться нормативы мест: в школьных столовых — 350 мест на 1000 учащихся первой смены; в столовых ПТУ — 33 места на каждые 100 учащихся; в столовых вузов — 200 мест на 1000 человек расчетного количества студентов.

В **коммунально-складской зоне** сосредоточены всевозможные склады, базы, холодильники, предприятия пищевой промышленности. В ней располагаются фабрики — заготовочные, комбинаты полуфабрикатов, специализированные цехи по выработке полуфабрикатов для снабжения своей продукцией других предприятий общественного питания и розничной сети.

Зоны отдыха предполагают наличие парков, садов, спортивных комплексов, зрелищных предприятий, пляжей. Там создается небольшое количество постоянно действующих предприятий общественного питания с зимними и летними залами, но значительную часть занимают сезонные предприятия, которые имеют сборно-разборную конструкцию. Основными типами предприятий являются всевозможные закусочные, кафе, рестораны, бары.

Немаловажное значение имеет ориентация на пешеходную и транспортную системы: там, где пересекаются большие потоки, размещают более крупные и в большем количестве рестораны, бары, кафе, закусочные, столовые.

В зависимости от численности населения города разделяются на: малые — до 50 тыс. человек, средние — 50–100 тыс., большие — 100–250 тыс., крупные — 250–500 тыс.; крупнейшие — от 500 тыс., мегаполисы — свыше 1 млн человек.

Жители крупных городов чаще пользуются услугами общественного питания по месту работы, учебы, как правило, удаленно от места жительства.

С ростом численности населения городов растет и норматив численности мест на предприятиях питания в расчете на каждую 1000 человек городского населения. Так, например, если средний норматив мест в сети общедоступных предприятий общественного

питания для малых городов составляет 28 мест на 1000 человек, то для крупных городов он выше — от 36 до 50 мест на 1000 человек.

Рациональное размещение сети общественного питания предполагает учет приезжих, которых в крупных городах гораздо больше, чем в малых. Как показывает практика, в крупных городах каждый четвертый-пятый, посещающий предприятия общественного питания, — приезжий.

На размещение предприятий заметное влияние оказывает повседневный и периодический спрос населения. Для его удовлетворения необходимы столовые, предприятия по отпуску продукции на дом, магазины кулинарии. Их рекомендуется располагать в местах большой плотности населения на расстоянии 500 м друг от друга, в городах с низкой плотностью населения — 800 м.

Продукцией периодического спроса потребителей обеспечивают в основном закусочные и кафе как общего типа, так и специализированные, рестораны, бары. Радиус обслуживания потребителей такими предприятиями — 800 м, а крупными ресторанами — 1,0–1,5 км.

Важно также соблюдать примерное оптимальное соотношение между типами предприятий общественного питания для города: больше всего закусочных и кафе — 40 %, ресторанов — 25–30, увеличивается количество баров — 20–25, уменьшается количество общедоступных столовых — 5–10 %.

При планировании открытия новых предприятий общественного питания любой организационно-правовой формы необходимо учитывать все факторы их рационального размещения, чтобы в дальнейшем предприятие работало эффективно, пользовалось популярностью и стало рентабельным.

Комплексная программа разрабатывается в соответствии с генеральным планом, основными направлениями социально-экономического развития городов и приоритетными направлениями деятельности в сфере потребительского рынка с учетом текущего состояния, краткосрочных и долгосрочных прогнозов. Она составляется на три — пять лет и представляет собой совокупность мероприятий, связанных источниками финансирования и направлениями расходования средств, исполнителями программ, сроками исполнения и объектами.

В рамках отраслевой комплексной программы реализуются планы развития и размещения объектов общественного питания. Совершенствование размещения и структуры сети общественного питания органично вписывается в планирование развития городов. Цель программы — повышение удобств для населения, улучшение условий работы предприятий, увеличение эффективности капиталовложений, направляемых на развитие материально-технической базы отрасли.

Планы составляются на расчетный срок (долгосрочное планирование — свыше пяти лет) и на первую очередь строительства (период завершения текущего плана и разработка плана на следующий период).

Первая очередь строительства предполагает развитие сети, обеспеченное реальными объемами капитальных вложений: строительство новых объектов (в том числе и перепрофилирование под общественное питание имеющихся в городе объектов жилищного и другого фонда), расширение, реконструкция, техническое перевооружение и интенсификация технологических процессов действующих предприятий.

Перспективное планирование размещения и развития предприятий общественного питания осуществляется с учетом:

- проекта генерального плана города, включающего возможные изменения численности и состава населения, профиль города, его административное значение и роль в системе народонаселения;
- проектов размещения первой очереди строительства, учитывающих реальную численность населения, плотность застройки и этапы реконструкции города;
- схем городского и внешнего транспортного обеспечения пассажиропотоков по трудовым и культурно-бытовым передвижениям;
- схем размещения городских и районных общественных центров, специализированных культурно-зрелищных, административно-деловых, спортивных и других комплексов, зон отдыха и основных мест приложения труда.

Основанием для разработки перспективных планов и планов первой очереди строительства служат статистические и другие данные, характеризующие условия формирования и развития сети предприятий общественного питания города, перечни-дислокации

действующих предприятий, отраслевые показатели развития сети и данные о ее функционировании, объемы текущих капитальных вложений с указанием источников финансирования.

Общая потребность в сети предприятий общественного питания определяется умножением планируемой численности населения города на соответствующие нормативы расчета сети с учетом типа города и его административно-хозяйственного значения.

Новое строительство представляет собой строительство на свободных площадках для создания новой производственной мощности объектов основного, подсобного и обслуживающего назначения как создаваемых предприятий, так и филиалов и отдельных производств, уже действующих. После ввода в эксплуатацию эти объекты могут находиться в любой форме собственности, на самостоятельном балансе или на балансе существующих организационно-правовых формирований.

К новому строительству относится и строительство на той же территории объектов такой же или большей мощности взамен полностью ликвидируемых физически и морально изношенных сооружений, дальнейшая эксплуатация которых признается нецелесообразной по техническим и экономическим условиям, а также в связи с производственно-технологическими или санитарно-техническими требованиями.

Расширение действующего предприятия — создание по утвержденному в установленном порядке проекту дополнительных производств на действующих предприятиях, а также строительство новых и расширение отдельных цехов и объектов основного, подсобного и обслуживающего назначения на территории действующих предприятий или примыкающих к ним площадках в целях создания дополнительных или новых производственных мощностей.

При расширении действующего предприятия увеличение его производственной мощности (производительности, пропускной способности, вместимости) должно осуществляться в более короткие сроки и при меньших затратах по сравнению с созданием аналогичных мощностей путем нового строительства.

Расширение эффективно, когда имеются свободные площади на территории, прилегающей к предприятию, что позволяет использовать существующие инженерные коммуникации и транспортные пути.

Реконструкция действующих предприятий — комплекс мероприятий, проводимых по единому проекту, направленных на полное или частичное переоборудование или переустройство предприятий, воспроизводство основных фондов действующего торгового предприятия на новой технической основе.

К реконструкции действующих предприятий общественного питания относится переустройство существующих объектов (цехов) основного, подсобного и обслуживающего назначения с расширением до 30 % имеющихся производственных, торговых, складских и других площадей или их перепрофилированием.

Реконструкция может преследовать следующие цели:

- повышение технического уровня существующего предприятия общественного питания (замена морально и физически устаревшего оборудования или модернизация действующего оборудования);
- освоение новых технологий;
- изменение типа и класса предприятия общественного питания;
- достижение социальных результатов (экономия времени потребителей, улучшение условий труда работников, сохранение окружающей среды).

Техническое перевооружение — комплекс мероприятий по повышению технико-экономического уровня отдельных производств, цехов и участков на основе внедрения передовых технологий, механизации и автоматизации, модернизации и замены устаревшего и физически изношенного оборудования новым, более производительным, а также совершенствование всего хозяйства предприятия и вспомогательных служб.

При техническом перевооружении допускаются частичная перестройка и расширение существующих производственных зданий и сооружений, обусловленные габаритами нового оборудования (компрессорные, котельные и т.д.). К частичной перестройке относятся и усиление несущих конструкций, замена перекрытий, изменение планировки зданий и сооружений.

Техническое перевооружение обычно является экономически более выгодным мероприятием, чем новое строительство и расширение, так как пассивная часть фондов (здания, сооружения) остается, как правило, без изменений.

Интенсификация технологических процессов — развитие производства на основе применения более эффективных средств производства, использования передовых методов организации труда, достижений научно-технического прогресса. Эта форма направлена на повышение в основном уровня производства специализированных, заготовочных и доготовочных цехов.

В планах развития и размещения сети предприятий общественного питания следует предусматривать решение возможных экологических проблем.

2. Стадии оперативного планирования производства. Особенности разработки дневной производственной программы предприятия

Сущность оперативного планирования

Производственная деятельность предприятий общественного питания — одна из основополагающих их функций, обеспечивающая создание собственной продукции для удовлетворения физиологических и иных потребностей населения и извлечение прибыли.

Ключевой элемент производственной деятельности — это производственный процесс, в результате которого продукт труда приобретает потребительские качества. Основу производственного процесса составляет его планирование, т.е. разработка программы производственной деятельности по выпуску продукции общественного питания: блюд, кулинарных изделий, полуфабрикатов различной степени готовности. Разработка планов должна обеспечить взаимодействие между отдельными участками производства.

Различают текущее (краткосрочная программа изготовления продукции) и оперативное планирование (оперативно-календарное планирование), разрабатываемое для заготовочных предприятий (цехов) и предприятий с залами.

Краткосрочная плановая производственная программа предприятия (цеха) определяет возможный ассортимент выпускаемой продукции по цехам с учетом наличия материально-технической базы, ее состояния и оснащения, рынков сбыта, конъюнктуры спроса, сезонности, состава и квалификации производственных работников, а также материальные возможности предприятия (наличие оборотных средств) и обеспечение производства продовольственными, материально-техническими и энергетическими ресурсами.

Оперативный производственный план составляется на основе краткосрочной плановой производственной программы предприятия (цеха) и определяет конкретную деятельность по выпуску продукции с учетом заявок от доготовочных предприятий, магазинов и отделов кулинарии и прочих пунктов общественного питания, а также наличия сырья в кладовых, состояния материально-технической базы, численности и квалификации производственных работников.

Оперативный производственный план детализирует задания отдельным участкам производства и цехам. Он обеспечивает ритмичность в работе производства, позволяет составить графики выпуска продукции и рационально использовать рабочую силу.

Оперативное планирование производства заготовочных предприятий

В производственную программу заготовочных предприятий (цехов) включаются:

- плановая производственная программа (краткосрочная программа производства продукции на месяц, декаду, неделю);
- оперативный производственный план (оперативная программа производства продукции на день);
- наряд-заказ (оперативная программа производства продукции на день, разновидность производственного плана с четким определением количества сырья и выходом изделий).

На заготовочном предприятии для осуществления контроля за правильностью использования сырья и качеством вырабатываемых полуфабрикатов начальник цеха составляет акт на разделку массы сырья на крупнокусковые полуфабрикаты. В акте указываются наименование и количество поступившего в цех сырья в натуральном и стоимостном выражении, нормы выхода крупнокусковых полуфабрикатов в процентах и килограммах (табл. 7.1). Акт подписывает начальник цеха, проверяют в бухгалтерии и утверждает директор предприятия.

Таблица 7.1 – Образец расчета выхода полуфабрикатов из мяса

Наименование частей туши	Выход		Наименование полуфабрикатов	Масса одной порции (нетто)	Количество полуфабрикатов, шт. (порций)	Фактический расход мяса на производство полуфабрикатов, кг
	%	масса, кг				

Загальні положення оперативного планування

Виробничий процес являє собою сукупність процесів праці, які перетворюють сировину на готову продукцію. Управління виробничим процесом здійснюється за допомогою оперативного планування, що дозволяє встановити завдання для кожної ділянки підприємства з урахуванням комплексного випуску продукції і найбільш повного використання можливостей виробництва.

Основою оперативного планування на заготовочних підприємствах є виробнича програма, яка визначає середньодобовий випуск продукції протягом року з урахуванням сезонності.

На основі виробничої програми начальники цехів складають щоденні наряд-замовлення за спеціальною формою.

Наряд-замовлення є денною виробничою програмою спеціалізованого цеха. При його складанні враховується рівень механізації виробничих процесів в цеху, наявність сировини на складі, потреби доготовочних підприємств з урахуванням попиту споживачів на визначені види продукції.

В наряд-замовленні вказуються найменування виробів, їх кількість і розрахунок потреби в сировині. Він служить підставою для одержання сировини з комори, встановлення виробничого завдання виконавцям, здійснення контролю за випуском виробів, розрахунку заробітної плати.

На підприємствах громадського харчування, які обслуговують організовані контингенти (робочих, студентів, школярів і т.ін.) споживачів, виробнича програма складається у формі планового меню на тиждень, декаду, місяць.

Планове меню дозволяє забезпечити різноманітність запропонованих споживачам страв по днях тижня, забезпечити чітку організацію постачання підприємства сировиною і напівфабрикатами, раціонально організувати виробничі процеси в цехах (табл. 13).

Таблиця 13 – Планове меню на тиждень

Найменування страв та закусок	Плануєма кількість страв по днях тижня						
	понеділок	вівторок	середа	четвер	п'ятниця	субота	неділя
Оселедець з гарніром	120	–	–	–	80	–	–
Салат овочевий	–	140	–	–	–	120	–
Вінегрет і т. ін	–	–	200	–	–	–	–

Щодня на підставі планового меню складається денна виробнича програма (план-меню), яка служить підставою для розрахунку потреби в сировині та напівфабрикатах (табл. 14).

На загальнодоступних підприємствах харчування щодня необхідно складати план-меню за вищевказаною формою.

При розробці планового меню та плана-меню враховують рекомендуєий асортимент страв, напоїв і кулінарних виробів для відповідного типу підприємства, споживчий попит, наявність сировини на складі, кількісний та професійний склад виробничих працівників, рівень механізації праці, тощо.

Таблиця 14 – План-меню на _____ 200__ рік

№ за збірником рецептур	Найменування страв та закусок	Вихід, г	Кількість страв, од.	Випуск страв партіями			Відповідальний за приготування страв
				до 9 г	до 12 г	до 15 г	
52	Холодні страви та закуски Салат зелений і т.ін.	100	150	40	60	50	Іванова О.І.

План-меню і планове меню служать підставою для розробки меню, яке повинно бути вивішено в залі підприємства. План-меню є підставою для розрахунку потреби в сировині й розробляється завідуючим виробництвом, а потім їм складається замовлення в комору на відпуск сировини, необхідної для виготовлення страв на певний день. Розрахунок сировини робиться на основі діючих нормативних документів.

На підставі плана-меню розробляються для виконавців (бригадира кухаря) виробничі завдання по випуску визначеного асортименту та об'єму продукції.

3. Нормативная документация предприятия

Нормативная документация предприятий общественного питания

Сборники рецептур блюд и кулинарных изделий наряду с действующими в отрасли стандартами и техническими условиями являются основными нормативно-технологическими документами для предприятий общественного питания. Применяются: Сборники рецептур блюд и кулинарных изделий, 1981 г., 1983 г., 1994 г., 1996 г., 1998 г.; Сборник рецептур блюд и кулинарных изделий кухонь народов России, 1992 г.

В диетических столовых и отделениях применяется Сборник рецептур блюд и диетического питания для предприятий общественного питания, 1988 г.

В сборниках приводятся рецептуры, технология приготовления блюд, а также нормы расхода сырья, выхода полуфабрикатов и готовой продукции, рекомендации по взаимозаменяемости продуктов. В рецептурах указаны: наименования продуктов, входящих в блюдо, нормы вложения продуктов массой брутто и нетто, выход (масса) отдельных готовых продуктов и блюда в целом.

Нормы вложения продуктов массой брутто рассчитаны в рецептурах на стандартное сырье следующих кондиций: говядина и баранина — 1-й категории, свинина — мясная, субпродукты (кроме вымени) — мороженые, вымя — охлажденное; птица домашняя (куры, цыплята, гуси, утки, индейки) — полупотрошенная 2-й категории; рыба — крупная мороженая или всех размеров, неразделанная, за некоторым исключением; для картофеля приняты нормы отходов по 31 октября, для моркови и свеклы — до 1 января и т. д.

В каждом Сборнике рецептур блюд и кулинарных изделий в введении указаны кондиции всех видов сырья и продуктов.

При использовании для приготовления блюд сырья другой кондиции, чем предусмотрено в рецептурах, норма вложения сырья массой брутто определяется с помощью перерасчета исходя из указанной в рецептурах массы нетто, величина которой остается постоянной, и процентов отходов, установленных по Сборнику ре-

цептур для сырья соответствующих кондиций. При использовании сырья других кондиций или некондиционного сырья нормы выхода блюд не должны нарушаться.

В целях наиболее полного удовлетворения спроса потребителей предприятия питания могут разрабатывать новые рецептуры блюд и кулинарных изделий. Рецептуры фирменных блюд разрабатываются с учетом утвержденных норм отходов и потерь при холодной и тепловой обработках различных продуктов. Они должны обладать новизной технологии приготовления, высокими вкусовыми качествами, оригинальностью оформления, удачным вкусовым сочетанием продуктов. На все блюда с новой рецептурой и фирменные блюда разрабатывается и утверждается руководителем предприятия технологическая документация: СТП, ТУ, технико-технологические и технологические карты.

Сборником рецептур руководствуются при составлении калькуляционных карточек, в которых указываются нормы вложения сырья, выход и продажная цена готового блюда, технико-технологических и технологических карт.

Технологические карты

Высокое качество готовой продукции складывается из многих факторов, одно из них — соблюдение технологических требований к обработке продуктов и приготовлению блюд на всех стадиях производственного процесса.

Повара и кондитеры должны обеспечиваться на рабочих местах технологическими картами. Эти карты составляются на каждое блюдо, кулинарное или кондитерское изделие на основании Сборника рецептур, применяемого на данном предприятии.

В технологических картах указываются: наименование блюда, номер и вариант рецептуры, норма вложения сырья массой нетто на одну порцию, а также дается расчет на определенное количество порций или изделий, приготовляемых в котлах определенной емкости, указывается выход блюда.

В картах также приводится краткое описание технологического процесса приготовления блюда и его оформление, обращается внимание на последовательность закладки продуктов в зависимости от сроков их тепловой обработки, характеризуются требования к качеству блюда, коэффициенты трудоемкости блюда. Коэффици-

енты трудоемкости учитывают затраты труда повара на приготовление данного блюда. Технологические карты на гарниры ко вторым блюдам составляются отдельно.

Технологические карты составляются по установленной форме (табл. 8) на плотном картоне, подписываются директором, заведующим производством и калькулятором и хранятся в картотеке заведующего производством.

Отраслевые стандарты, технические условия и технологические инструкции на полуфабрикаты и кулинарные изделия

К нормативно-технологической документации, которой пользуются предприятия общественного питания, относятся также: отраслевые стандарты (ОСТ), стандарты предприятий (СТП), технические условия (ТУ) и технологические инструкции (ТИ) на продукцию, вырабатываемую промышленными и заготовочными предприятиями для снабжения других предприятий.

Отраслевые стандарты (ОСТы) являются основным нормативным документом, регламентирующим производство полуфабрикатов и кулинарных изделий. ОСТы разрабатываются и утверждаются министерствами мясной и молочной промышленности, пищевой промышленности, рыбного хозяйства, вырабатывающими продукцию для общественного питания.

Технические условия (ТУ) разрабатываются научно-исследовательским институтом общественного питания, который является базовой организацией по стандартизации продукции общественного питания. Техническое условие — это основной регламентирующий документ, определяющий производство полуфабрикатов только на предприятиях общественного питания. ОСТы и ТУ содержат требования к качеству сырья и полуфабрикатов по органолептическим и физико-химическим показателям. Пример ТУ на полуфабрикат «Котлеты домашние» в табл. 10.

Таблица 10 – Полуфабрикат «Котлеты домашние»

Наименование показателей	Характеристика показателей
Внешний вид	Форма котлет — круглая, поверхность равномерно панированная сухарной мукой, без разорванных и ломаных краев Однородная, фарш хорошо перемешан Свойственные доброкачественному сырью
Консистенция Вкус и запах	
Содержание влаги, %, не более	66
Содержание хлеба с учетом панировочной сухарной муки, %, не более	18
Содержание соли, %	От 1,2 до 1,5

Технологические инструкции (ТИ) вводятся одновременно со стандартами (техническими условиями).

Они являются основными технологическими документами, определяющими: ассортимент вырабатываемых полуфабрикатов; требования к качеству и нормы расхода сырья; порядок проведения технологических процессов; требования к упаковке и маркировке; условия и сроки хранения и транспортирования.

Стандарты предприятий (СТП)

СТП разрабатывают на кулинарные изделия с нетрадиционными способами холодной и тепловой обработки, на новые процессы.

Проект СТП согласовывают с территориальной санэпидслужбой. Утверждает СТП руководитель предприятия на срок, определяемый им.

Технологический процесс, изложенный в СТП, должен обеспечить показатель и требования безопасности, установленные государственными актами. СТП не может нарушать ГОСТы.

Структурные элементы СТП:

- титульный лист;
- наименование;
- содержание;
- область применения (оформление первой и последней страниц показано на схеме 4).

Последовательность разделов СТП:

- наименование изделия (процесса) и область применения;
- перечень сырья (для блюд и изделий);

- вимоги до якості сировини (для страв і продуктів);
- норми закладки (брутто і нетто, вихід напівфабриката і готового продукту);
- технологічний процес приготування;
- оформлення, подача, реалізація, зберігання;
- транспортування (для страв і продуктів);
- методи випробувань;
- вимоги охорони навколишнього середовища;
- інформація про харчову і енергетичну цінність.

4. План меню

Загальні принципи складання меню

Меню — це перелік розташованих у певному порядку різних холодних і гарячих закусок, перших і других страв, гарячих і холодних напоїв, борошняних кондитерських виробів, які наявні в продажу на даний день із зазначенням ціни, виходу, способу приготування і переліку компонентів, що входять до їх складу. Меню — це візитна картка ресторану і спосіб реклами.

При складанні меню слід керуватися ДСТУ 4281:2004 «Заклади ресторанного господарства».

На першому етапі складання меню розробляють асортимент страв і напоїв, що містить традиційні, нові і фірмові страв. При цьому необхідно постійно слідкувати за уподобаннями споживачів, вивчати попит на страви і вносити зміни в меню.

На другому етапі необхідно визначити, які страви слід виділити в меню. Для привернення уваги до страви потрібно помістити її назву з фотографією і рекламним текстом у найвигіднішому місці її меню. Гарна реклама страви збільшує об'єм її продажів.

На третьому етапі здійснюють аналіз страв, включених у меню, на популярність і прибутковість.

За способом складання розрізняють меню: з вільним вибором страв, денного раціону харчування (різновид — меню скомплектованого обіду, сніданку або вечері), банкетне. За контингентом споживачів виділяють меню дитячого і дієтичного харчування.

При складанні меню необхідно враховувати такі фактори:

- приблизний асортимент страв, напоїв і виробів;

- наявність сировини і продуктів на складі;
- сезонність продуктів;
- наявність стандартів приготування страв (збірників рецептур, техніко-технологічних карт на нові і фірмові страви);
 - особливості контингенту, що обслуговується (вікові, національні, професійні, релігійні);
 - час обслуговування (сніданок, обід, вечеря);
 - форми обслуговування, які рекомендуються для даного контингенту споживачів (бізнес-ланч, шведський стіл, сімейний обід та ін.);
 - трудомісткість страв, кулінарних і кондитерських виробів;
 - спеціалізація кухні стосовно конкурентів;
 - передбачуваний рівень прибутку;
 - витрати на придбання продуктів, оренду приміщень, заробітну плату персоналу;
 - режим роботи підприємства.

Меню має бути різноманітним за видами сировини (рибні, продукти моря, м'ясні, з птиці, дичини, овочеві, круп'яні, ячня, молочні, борошняні) і способами кулінарної обробки (відварні, припущені, смажені, тушковані, запечені).

Страви, внесені в меню, повинні бути в наявності протягом усього часу роботи залу. При складанні меню комплексного, сімейного обіду або бізнес-ланчу необхідно передбачити чергування страв по днях тижня.

У ресторані меню складає завідувач виробництва за участі метрдотеля, потім калькулятор розраховує продажні ціни на страви і передає меню директору для затвердження.

При складанні меню для підприємств ресторанного господарства різних типів необхідно дотримуватися правил розміщення закусок і страв з урахуванням послідовності їх подачі. У меню включають такі групи страв: холодні страви і закуски, гарячі закуски, супи і другі страви, солодкі страви, гарячі і холодні напої, борошняні кулінарні і кондитерські вироби.

Кількість найменувань кожної групи страв встановлює підприємство ресторанного господарства, виходячи зі спеціалізації виробництва і побажань споживачів.

На першій сторінці меню наводиться спеціальна пропозиція страв від шеф-кухаря або страв даного дня, потім перелік *фірмових страв*, перелік їх у порядку черговості їх подачі.

До основних видів меню, які використовуються в ресторанах, належать: меню з вільним вибором страв, меню комплексного обіду, меню бізнес-ланчу, меню недільного бранчу, меню денного раціону, меню вегетаріанське, пісне, сезонне, банкетне, меню тематичних заходів (Різдво, Новий Рік, Тетянин день, День Святого Валентина, Масляна та ін.).

Меню з вільним вибором страв застосовують у ресторанах. У меню включають страви від шеф-кухаря, фірмові, холодні страви і закуски, перші і другі страви, солодкі страви, гарячі і холодні напої, борошняні кулінарні і кондитерські вироби.

Меню містить таку інформацію: вихід страви (г), її найменування і ціну. Для салатів і страв, що готуються разом з гарніром і соусом, наприклад салат по-шопськи, лобстер фарширований, яловичина запечена по-монастирськи, вихід вказують однією цифрою. Для страв, що відпускаються з гарніром і соусом, вихід вказують дробовим числом (основний продукт, соус, гарнір), для тих, що відпускаються зі складним гарніром, вказують масу кожного виду гарніру.

У змісті меню виділяють такі елементи: заголовки, назви страв і їх описання.

Заголовки включають категорії: Страви від шеф-кухаря або Страви дня, Фірмові страви, Холодні закуски, Гарячі закуски, Супи, Гарячі страви і т. д.; **підзаголовки** (холодні рибні, м'ясні, овочеві, салати і т. д.).

Назва страви може бути простою, що включає описання дані страви, наприклад «Судак на вертелі з овочевим гарніром», або складним— «Млинчики, фаршировані найніжнішими шматочками лососини, осетрини і соусом Бешамель».

Описання інформує споживачів про склад страви і способи кулінарної обробки продуктів, що входять у нього, наприклад «Вечеря в Щекавиці» (ковбаса домашня, ковбаса печінкова, ковбаса-кров'янка, буженина з часником, сальтисон).

Меню комплексного обіду ресторану включає холодну закуску, першу і другу страви, десерт і напій, хлібо-булочні вироби. При складанні меню комплексного обіду враховують норми раціональ-

ного харчування, вартість раціону, різноманітність і правильний підбір продуктів, що входять у страви.

Меню бізнес-ланчу складають у ресторані для швидкого обслуговування споживачів у спеціально відведений час (понеділок — п'ятниця з 12-ї до 16-ї години). Відвідувачу пропонують вибір з 3–4 найменувань холодних закусок, 2–3 супів, 4–5 других страв, 1–2 солодких страв, гарячих і холодних напоїв — 2–3 найменування, хлібо-булочні вироби. Меню бізнес-ланчу змінюється щотижня, але вартість його залишається постійною. У нього включаються страви із меню ресторану з вільним вибором страв, але їх ціни нижчі, ніж при індивідуальному замовленні. Вартість бізнес-ланчу заздалегідь визначена.

Меню недільного бранчу призначено для обслуговування населення сімейними обідами у вихідні дні з 12-ї до 16-ї години. У ресторанах в меню недільного бранчу включають шведський стіл з різноманітним асортиментом закусок і страв. Окремо організовують десертний, фруктовий і чайний столи. Вартість бранчу заздалегідь визначена, до неї включають келих вина або шампанського.

Меню денного раціону складають для учасників нарад, конференцій, симпозіумів. Воно може бути з вільним вибором страв або заздалегідь скомплектованим (сніданок, обід, вечеря). Останнє складають з урахуванням планованої вартості харчування на день і калорійності денного раціону (від 2000 до 5000 ккал).

До меню сніданку включають натуральний сік або кисломолочний продукт, масло вершкове, холодну закуску, гарячу страву нескладного приготування, гарячий напій, джем, борошняний кондитерський виріб, хліб або тост.

Меню обіду включає закуску, першу і другу страви, десерт, гарячий або холодний напій, хліб. При складанні меню враховують калорійність раціону. Якщо до нього включена легка овочева закуска, то перші і другі страви повинні бути більш калорійними.

Меню вечері включає закуску, гарячу страву, солодку, напій і хліб. Вечеря — це останній прийом їжі. Тому в неї входять добре засвоєвані страви з відварних і припущених риби, птиці, овочів. На десерт рекомендують натуральні фрукти і німецький гарячий напій (чай з лимоном та ін.).

Вегетаріанське, пісне, сезонне меню ресторанів, що спеціалізуються на приготуванні страв української кухні, передбачає

включення в основне меню розширеного асортименту млинців у дні святкування Масниці або вегетаріанських (пісних) страв під час християнських постів. У деяких ресторанах української кухні пісне меню розробляється окремо від основного і включає різноманітний асортимент страв.

Банкетне меню складають при прийманні замовлення з урахуванням побажань замовника, виду банкету і часу його проведення.

До меню банкету включають більш різноманітний асортимент холодних закусок з розрахунку 1/2, 1/3 або 1/4 порції на людину, одну гарячу закуску, 1–2 гарячі страви, десерт, фрукти, гарячі напої. Таке меню складають для весілля, дня народження, ювілею та інших торжеств.

Меню тематичних заходів складають для зустрічі Різдва, Нового року, 8 Березня, Дня Святого Валентина, з урахуванням національних традицій, яких дотримуються у кожній країні. Так, у меню різдвяної і новорічної вечері включають страви, приготовлені цілими: гусак, качка, індичка, поросся фаршировані. У меню традиційного свята Масниці входить різноманітний асортимент млинців з ікрою, малосоленою рибою, олією, сметаною, медом, варенням і т. д.

Комерційна інформація, яка міститься в меню: адреса підприємства, номер його телефону, режим роботи, особливості кухні, перелік додаткових послуг, їх вартість, умови резервування місць. Інформація може бути доповнена цікавою історичною довідкою про підприємство або окремі страви. Наприкінці меню дається інформація про порядок оплати послуг.

Прейскурант — це перелік алкогольних напоїв, пива, води, фруктів, кондитерських і тютюнових виробів із зазначенням ціни.

В ресторанах першого класу наряду з меню заказних блюд составляют специальное меню обеденных (дежурных) блюд для быстрого обслуживания посетителей. Практикується також составление меню экспресс-обедов (на отдельных бланках), причем блюда этого меню не должны повторяться в меню заказных блюд. Меню обеденных блюд и экспресс-обедов применяют только в дневные часы работы ресторана.

Меню комплексных обедов представляет собой набор из трех или четырех блюд, подобранных с учетом физиологических норм питания, чередующийся по дням недели. Стоимость обедов, как

правило, бывает постоянной, что позволяет обслуживать посетителей по абонементам. Меню составляется на 12 дней.

В меню обеда ресторанов входят также дежурные блюда, включающие блюда несложного приготовления, которые удобны для отпуска. Наиболее широко используют этот вид меню в дневные часы работы ресторанов первого класса, а также в привокзальных ресторанах.

Меню обеда также может состоять из одного блюда (обычно второе горячее), из двух (суп и второе горячее), из трех (холодная закуска, суп, второе горячее или суп, второе горячее, десерт), из четырех (холодная закуска, суп, второе горячее, десерт), из пяти (холодная закуска, суп, второе рыбное блюдо, второе мясное блюдо, десерт) и из шести блюд (холодная закуска, горячая закуска, суп, второе рыбное, второе мясное блюдо, десерт). Обед, состоящий из пяти и более блюд, называется праздничным или банкетным.

В качестве дежурных блюд должны быть закуски трех-четырёх наименований, первые блюда — двух, вторые — четырех-пяти, сладкие блюда, горячие и холодные напитки — трех-четырёх наименований, а также мучные кондитерские изделия. Такое разнообразие дает возможность посетителям сделать выбор из нескольких вариантов полного обеда (отдельные закуски и блюда можно заказывать полпорциями).

Меню порционных блюд печатают типографическим способом. Их можно использовать в течение всего сезона.

Меню обеденных и экспресс-обедов печатают ежедневно. Эти меню в дневное время вручают клиенту при приеме заказа. Обложка меню оформляется красочно.

Меню банкетов отличается от других видов меню тем, что при его составлении активное участие принимает заказчик. Также учитывается время дня для проведения банкета: банкет может быть завтраком, обедом, ужином. Исходя из вида банкета меню может быть для банкета за столом с полным обслуживанием официантами или с частичным обслуживанием официантами, для банкета-фуршета, коктейля, чая, а также для тематических банкетов.

Меню банкета-обеда, например, может включать несколько холодных закусок, одну горячую закуску, для банкета-обеда суп, одно-два вторых горячих блюда (из рыбы, мяса, птицы, овощей), де-

сертное блюдо, фрукты, кофе или чай. В меню банкета-ужина входят: салат-коктейль из крабов, волованы с зернистой икрой осетровых и лососевых рыб, семга с лимоном и маслинами, ветчина в желе, паштет из курицы, натуральные овощи, грибы, запеченные в сметане, филе, приготовленное на решетке, мороженое «Сюрприз», нарзан, шампанское.

В меню банкета-обеда могут включаться вина (сухие, полусладкие, крепленые), крепкие спиртные напитки (водка, коньяк) в небольших количествах, играющие роль аперитива, т. е. возбуждающие аппетит, а также различные соки (апельсиновый, томатный, виноградный, вишневый).

При частичном обслуживании официантами ассортимент холодных закусок может быть более широким, но из расчета 1/2, 1/3 или 1/4 порции на человека, горячая закуска, второе горячее блюдо, десерт, фрукты, горячие напитки. Подобные меню уместны для проведения свадьбы, дня рождения, организации юбилея и других торжеств. Количество блюд и напитков учитывают из расчета на каждого потребителя.

Меню для специальных видов обслуживания (встреча Нового года; праздников «Русская зима» и «Масленица», свадьба) состоит из блюд национальной кухни: блинов с маслом или сметаной, сельдью, медом; всевозможных похлебок; мяса, тушенного в горшочке; сладких караваев; медовых напитков.

В меню включают также вина и винно-водочные изделия, безалкогольные напитки, пиво, табачные изделия, а иногда и некоторые кондитерские изделия. Располагают их в следующем порядке: водка и водочные изделия; виноградные вина — крепленые, белые и красные столовые, десертные; шампанское; коньяки и ликеры. Далее перечисляют минеральные воды, фруктово-ягодные соки и пиво, табачные изделия.

В меню указывают не только ассортимент закусок и блюд, но и количество порций, так как некоторые изделия готовят из расчета 1/2–1/4 порции на человека.

В правой верхней части раскрытого меню, как правило, дают информацию о часах работы предприятия. Положительный эффект на посетителей производит краткая кулинарная характеристика фирменных блюд, закусок, напитков, а также соответствующие рисунки или фотографии этих блюд.

Меню кафе отличается от меню ресторанов как по содержанию блюд и напитков, так и по их расположению (очередности написания).

Меню кафе состоит из широкого ассортимента горячих и холодных напитков: различных видов кофе, какао, шоколада, чая, фруктово-ягодных соков и вод. В довольно широком ассортименте представлены молоко и молочные продукты (простокваша, кефир), сладкие блюда и др. Но главными изделиями кафе являются кофе и кондитерские изделия.

В меню должно быть несколько традиционных эспрессо-напитков, т. е. кофе, приготовленного пропусканием кипящей воды через слой молотого кофе в специальном кофеварочном аппарате (машине). Если меню предназначено для кофейни, то первые линии в нем занимают классические рецепты:

кофе эспрессо (coffee espresso) — кофе, приготовленный без каких-либо добавок;

кофе эспрессо американо — эспрессо с добавлением кипятка.

кофе капучино (coffee cappuccino) — черный кофе с кипящим молоком или кофе со взбитыми сливками, посыпанными сверху корицей.

Последующие линии могут быть отведены для различных кофейных вариантов, например, с использованием сиропов (от шоколадного и ванильного до смородинового, карамельного, миндального, апельсинового). Эспрессо в Европе часто делают и с алкогольными добавками. Неплохо включить в меню несколько коктейлей из эспрессо с ликером «Бейлис», с коньяком, с «Амаретто»:

кофе французский (French coffee) — кофе с ликером «Гранд Марнье»;

кофе с коньяком (coffee with brandy);

кофе люц (coffee luz) — кофе с крепким фруктовым ликером;

кофе ирландский (Irish coffee) — кофе с ирландским виски.

Подготовленное меню вывешивается над стойкой бара или, отпечатанное на специальных программках, раздается посетителям «на память» (многие охотно уносят их домой).

5. Оперативное планирование на предприятиях с полным циклом производства

Оперативное планирование работы производства включает следующие элементы: составление производственной программы; расчет потребности в продуктах для приготовления блюд, предусмотренных программой, и составление требования на сырье; оформление требования-накладной на отпуск продуктов из кладовой на производство и получение сырья; распределение сырья между цехами и определение заданий поварам в соответствии с планом-меню; расстановка поваров по участкам работы на основании полученного задания и организация контроля за его выполнением; отчет поваров перед заведующим производством о количестве выпущенных полуфабрикатов или готовых блюд согласно полученному заданию и фактической реализации блюд; оперативный учет движения сырья и готовой продукции и контроль за расходом продуктов и соблюдением норм вложения сырья.

В производственную программу предприятия с полным циклом производства включается:

- плановое меню (краткосрочная программа производства продукции общественного питания на месяц, декаду, неделю);

- план-меню (оперативная программа производства продукции общественного питания на день);

- наряд-заказ (оперативная программа производства продукции общественного питания на день, разновидность плана-меню);

- меню (перечень, ассортимент продукции, представленный потребителю).

В *плановом меню* отражаются потенциал предприятия общественного питания в обеспечении технического оснащения; материальные, трудовые и сырьевые ресурсы с учетом спроса потребителей и сезонности; разнообразие ассортимента блюд по дням недели; необходимость четкого снабжения производства сырьем и продуктами, ритмичность их поступления от поставщиков; правильная организация технологического процесса приготовления пищи (рис. 7.1).

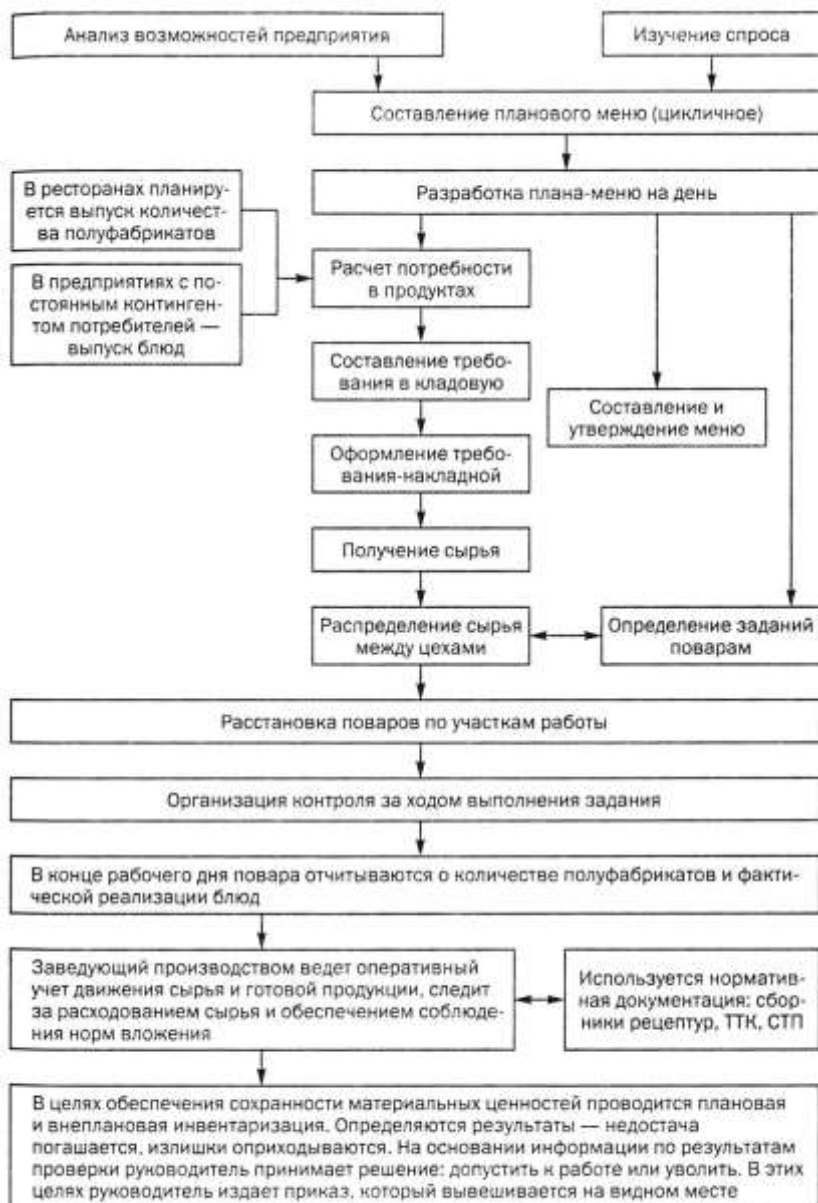


Рис. 7.1. Последовательность оперативного планирования на доготовочных предприятиях

В плановом меню указывается ассортимент блюд, которые могут быть предложены к выпуску. Плановое меню составляется исходя из следующих основных принципов:

обеспечение рационального питания по месту работы, учебы, жительства, отдыха;

соответствие калорийности пищевого рациона суточным энергозатратам организма;

обеспечение определенного соотношения (сбалансированности) основных пищевых веществ;

соблюдение режима питания и правильное распределение суточного рациона по отдельным приемам пищи;

обеспечение безубыточности производственной программы и получения прибыли.

Научной основой для разработки планового меню служат «Нормы физиологических потребностей в пищевых веществах и энергии для различных групп населения», отражающие оптимальные потребности.

Для социальных групп, питающихся в учебных, социальных и лечебных учреждениях, плановое меню составляется с учетом физиологических потребностей организма, стоимостных нормативов и гарантированного денежного возмещения за отпущенное питание. Как правило, плановое меню для них составляется по принципу скомплектованных дневных рационов.

При свободном выборе блюд целесообразно разрабатывать отдельные плановые меню на завтрак, обед, ужин.

Для обеспечения профилактического и лечебного питания следует разрабатывать специальные лечебные и диетические плановые меню.

Плановое меню обеспечивает лучшие условия для снабжения предприятия, дает возможность расширить заготовку продуктов, устраняет повторяемость блюд по дням и тем самым позволяет увеличить и разнообразить общий суммарный недельный или декадный ассортимент, облегчает анализ работы предприятия. Плановое меню является основным документом для составления ежедневного меню, калькуляции продукции и планирования товарооборота, а также для создания складских товарных запасов.

План-меню — ежедневная оперативная программа выпуска готовой продукции, разрабатываемая для производственных цехов.

Ежедневное планирование — это основа научной организации коммерческой деятельности, характерная особенность которой заключается не только в обеспечении большого разнообразного ассортимента выпускаемой продукции и перерабатываемого сырья, в необходимости реализации готовой продукции в короткие сроки, но также и в определении производственных затрат, возможных доходов или потерь при выполнении программы.

С помощью ежедневного планирования устанавливается оперативный учет и контроль, налаживается ритмичность работы всех производственных подразделений, составляется график выпуска и реализации готовой продукции, использования оборудования, прослеживается выполнение заданий отдельными работниками, определяются потребности в рабочей силе на отдельных участках производства в соответствии с трудоемкостью некоторых партий готовой продукции.

План-меню позволяет также вести предварительный учет на производстве, подбирать схемы технологического процесса и оформлять его документально.

Для составления плана-меню разработана и рекомендована унифицированная форма, которая содержит наименование блюд, номера рецептов, количество блюд с учетом сроков приготовления и реализации, а также потребительского спроса.

При составлении плана-меню важно учитывать следующие факторы: тип и класс предприятия; вид предоставляемого рациона; наличие сырья и товаров в кладовых и сезонность; примерный ассортимент выпускаемой продукции, рекомендованный для данного типа и класса предприятия (ассортиментный минимум) — количество наименований холодных и горячих блюд, напитков, кондитерских изделий, характерных для различных предприятий общественного питания (ресторанов, баров, кафе, столовых, закусочных); ассортиментный перечень данного предприятия, разработанный самостоятельно и утвержденный руководителем этого предприятия с учетом имеющихся материально-технических возможностей и особенностей спроса, согласованный с местным органом санэпиднадзора.

Ассортимент блюд и закусок может быть расширен за счет включения в меню сезонных, фирменных блюд и блюд из новых продуктов. План-меню составляется с учетом сезонности сырья.

Например, осенью включается более широкий ассортимент овощных блюд, а летом — блюд из ранних овощей. Весной чаще выпускаются молочные и рыбные блюда.

Блюда, включаемые в план-меню, должны быть доступны по цене большинству посетителей. В столовых при промышленных предприятиях и учреждениях накануне воскресных и праздничных дней план-меню составляют с учетом спроса на кулинарную продукцию, отпускаемую на дом.

При планировании ассортимента и количества блюд необходимо учитывать оснащенность производства технологическим оборудованием, приспособлениями, состав и квалификацию работников производства и трудоемкость приготовления блюд.

Составление плана-меню имеет свои особенности также в зависимости от типа предприятия и от условий реализации готовой продукции и полуфабрикатов. В столовых, где основным методом является самообслуживание, в план-меню включаются блюда, которые могут храниться на раздаче в течение одного-двух часов без ухудшения их качества. В столовых, обслуживающих рабочих дневной, вечерней и ночной смен, а также общедоступных, отпускающих завтраки, обеды и ужины, план-меню составляется отдельно на завтрак, обед и ужин.

В столовых при профессиональных училищах при составлении плана-меню особое внимание уделяется требованиям рационального питания, учитывается стоимость среднедневного набора сырья и численность посетителей.

В плане-меню предприятий общественного питания, снабжающих полуфабрикатами и кулинарными изделиями небольшие столовые, магазины кулинарии и буфеты, а также в плане-меню предприятий, отпускающих обеды на дом, выпуск продукции для каждого места реализации записывается отдельно, при этом указываются как ассортимент и количество изделий, так и сроки изготовления.

В ресторанах план-меню составляется только на обеденные блюда, реализуемые днем по ценам столовых, и на дежурные блюда, отпускаемые вечером. Для приготовления порционных блюд накануне планируется выпуск мясных, рыбных и овощных полуфабрикатов, гарниров, соусов, бульонов.

Заказанные и предварительно оплаченные блюда и кулинарные изделия готовятся в определенном количестве и к заданному сроку. В план-меню заказных блюд вся продукция включается с указанием сроков отпуски.

В закусочных, где пища потребляется у раздаточной стойки и готовится в основном на виду у посетителей, план-меню составляется только для выпуска холодных закусок, сладких блюд, выпечных кондитерских изделий и тех полуфабрикатов, которые необходимы для приготовления заказных горячих закусок.

В кафе с самообслуживанием план-меню составляется для выпуска всех блюд по постоянному меню в количествах, определяемых потребительским спросом.

В кафе с обслуживанием официантами план-меню составляется на холодные закуски массового спроса и кондитерские изделия. Для приготовления несложных вторых горячих блюд по заказу посетителей выпуск полуфабрикатов планируется так же, как и в ресторанах.

Работа производственной части предприятия общественного питания строится следующим образом. К 15 часам текущего дня заведующий производством должен составить план-меню на следующий день и предоставить его на утверждение директору предприятия. После утверждения плана-меню заведующий выписывает и получает продукты, дает конкретные задания бригадирам цехов или поварам на следующий день. Первая партия блюд выпускается в строго заданном количестве, в последующих партиях количество блюд уточняется по ходу их реализации.

Обычно предприятие общественного питания начинает работу в 7-8 часов утра и заканчивает поздно вечером, поэтому полуфабрикаты изготавливаются вечером текущего дня, а повара утренней смены лишь осуществляют их тепловую обработку. При работе предприятия в одну смену повара приступают к своим обязанностям за 2-3 часа до открытия зала.

В соответствии с планом-меню и нормами раскладок заведующий производством распределяет сырье между цехами или бригадами и в течение дня контролирует выпуск готовой продукции каждым цехом или бригадой. Для четкой организации работы и точного соблюдения рецептов заведующий производством крупного предприятия должен составлять на каждый день наряд-заказ для

цеха или бригады. В нем указываются ассортимент продукции, которую цеху необходимо выпустить за смену, а также ее количество, выход готовых изделий или полуфабрикатов, наименование и количество сырья, необходимого для изготовления готовых блюд, полуфабрикатов и кулинарных изделий.

Расчет количества сырья и продуктов, необходимых для приготовления блюд, производится на основании плана-меню и Сборника рецептур блюд и кулинарных изделий и оформляется в виде сырьевой ведомости.

Необходимое количество сырья Q , кг, рассчитывается по формуле

$$Q = \frac{q \cdot n}{1000},$$

где q — закладка продуктов на одну порцию согласно рецептуре сборника, г; n — количество запланированных порций согласно плану-меню.

Количество овощного сырья, необходимое для выполнения задания $Q_{\text{брутто}}$, кг, рассчитывается из заданной массы нетто с учетом процента отходов при обработке сырья в зависимости от сезона по формуле

$$Q_{\text{брутто}} = \frac{Q_{\text{нетто}} \cdot 100}{100 - \% \text{отходов}}.$$

Наряд-заказ составляют в двух экземплярах, подписывают его заведующий производством и директор. Наряд-заказ является документом для получения сырья со склада и заменяет собой требование в кладовую. Полученное сырье передается в цех с приложением наряда-заказа. Бригадир цеха отвечает за изготовление продукции в количестве и по ассортименту, указанным нарядом-заказом, и руководствуется указанной рецептурой.

По наряду-заказу бригадир получает сырье и полуфабрикаты и отчитывается за их расход перед заведующим производством. Если изделий выпущено больше, чем предусмотрено нарядом-заказом, то излишек приходится выяснять причину его образования. Приходится также излишек сырья и полуфабрикатов, обнаруженный на производстве после выполнения производственного задания. За недостачу (излишек) готовых изделий отвечает бригадир.

Для определения заказа заготовочным цехам учитывается потребность в полуфабрикатах доготовочных цехов собственного предприятия и доготовочных предприятий (филиалов), которые обслуживаются данным предприятием. Если заготовочные цехи снабжают полуфабрикатами только свое предприятие, то задание составляется на основе заказа доготовочного цеха.

Материально-ответственные лица должны следить за расходом продуктов, обеспечивающим соблюдение норм вложения, а также норм отходов и потерь сырья в процессе изготовления блюд.

Контроль осуществляется путем проверки количества отдельных продуктов при выпуске новых блюд и при внедрении новой технологии. Материально-ответственные лица проводят оперативный учет по мере необходимости, что имеет большое значение, так как бухгалтерия предприятия ведет только суммарный учет.

Ведение оперативного учета не исключает инвентаризаций, которые проводятся в соответствии с действующими инструкциями. Оперативный учет особенно важен при бригадной материальной ответственности, когда члены бригады солидарно отвечают за использование продуктов и соблюдение норм вложения сырья при приготовлении блюд.

Оформление отпуска готовых изделий на раздачу с производства зависит от расположения раздаточной. Когда раздаточная отделена от производства, то отпуск продукции кухни на раздачу оформляется посредством дневных заборных листов. Если же раздаточная совмещена с производством, то допускается составление акта о продаже изделий кухни за наличный расчет в суммовом выражении.

Отпуск продукции из производства в буфеты и мелкорозничную сеть оформляется также заборными листами и накладными. В этих документах обычно указываются цена продажи (по ней изделия реализуются в буфете и других торговых точках) и учетная цена, по которой продукция списывается из подотчета заведующего производством. Продажные цены на продукцию собственного производства общественного питания определяются на основании калькуляции, составляемой в карточках.

Заведующий производством ежедневно составляет отчет о движении продуктов и тары на кухне и сдает его в бухгалтерию под расписку на втором экземпляре, который остается у материально-

ответственного лица. К отчету прилагаются план-меню и один экземпляр меню.

Продукцию собственного производства реализуют через обеденные залы как за наличный расчет с оплатой через кассу, так и по безналичному расчету. Выручку от реализации продукции за наличный расчет по показаниям счетчиков контрольно-кассовых машин сверяют с документами производства: актами о реализации (продаже) и отпуске изделий кухни, заборными листами, справками о реализации изделий кухни за наличный расчет.

Специи и соль, стоимость которых включена в цену блюда, подаются в обеденный зал потребителям на столы только из кухни. Они учитываются во всех предприятиях общественного питания суммарно по розничным ценам.

Сроки предоставления отчетности в бухгалтерию устанавливаются руководителем предприятия в зависимости от размера предприятия и других условий (ежедневно, пятидневками, еженедельно и т.п.). Увеличение срока предоставления отчетности ослабляет контроль за движением товарных запасов, приводит к неравномерной загрузке аппарата бухгалтерии. Поступившие в бухгалтерию товарные отчеты и первичные документы должны быть в тот же день проверены по форме, по существу и арифметически. При этом бухгалтер должен обращать внимание на реальность начальных остатков, аккуратность и правильность составления документов и самого отчета, наличие всех приложенных документов, своевременность и полноту оприходования товаров или списания их с учета. Несвоевременное отражение движения товаров искажает величину товарного остатка и позволяет некоторое время скрывать недостатки и излишки. Обнаруженные при проверке отчетов ошибки исправляются корректурным способом и заверяются подписью бухгалтера и материально-ответственного лица. Проверенные и принятые к учету товарные отчеты проходят бухгалтерскую обработку. По всем выявленным отклонениям фактического расхода сырья от нормативного материально-ответственные лица представляют письменные объяснения, которые рассматриваются руководителем предприятия в установленном порядке.

Меню — это документ зала, представляющий собой перечень закусок, блюд и напитков, мучных, кулинарных и кондитерских изделий, расположенных в определенном порядке и предлагаемых

потребителю во время работы предприятия с указанием выхода и Цены, подписанный директором, заведующим производством и калькулятором. Для государственных ведомственных предприятий, которые находятся на дотации бюджетной организации, обязательна подпись ее руководителя (директора училища, школы, лечебного учреждения).

Рекомендуется давать в меню краткую информацию о блюдах (о составе продуктов и технологии приготовления). Особое внимание при составлении меню уделяется правильному сочетанию гарнира с основными продуктами: например, картофель жареный — к бефстроганов, картофель отварной — к рыбе по-польски, капуста тушеная — к свинине, рис отварной рассыпчатый — к птице и т.д.

При составлении и оформлении меню рекомендуется соблюдать установленный порядок расположения закусок, блюд и напитков.

В общественном питании принимается следующая последовательность расположения блюд и напитков:

1. Фирменные закуски, блюда и напитки.

2. Холодные закуски и блюда:

а) рыбные: икра зернистая осетровых и лососевых рыб, икра паюсная, рыба малосоленая (семга, кета, балык), рыба отварная, заливная, фаршированная, под маринадом, под майонезом, рыбная гастрономия и закусочные консервы (рыба холодного и горячего копчения, шпроты, сардины), сельдь натуральная, с гарниром, рубленая, нерыбные продукты моря;

б) салаты и винегреты;

в) мясные: мясо отварное, заливное, фаршированное, шпигованное, жареное, мясная гастрономия (колбасы, копчености), птица и дичь холодные, блюда и закуски из субпродуктов;

г) овощные и грибные: свежие и консервированные овощи;

д) кисломолочные: сыры, сливочное масло и т.п.

3. *Горячие закуски*, рыбные, из нерыбных продуктов моря, мясные, из субпродуктов, из птицы и дичи, овощные и грибные, яичные и мучные.

4. *Супы*: прозрачные, заправочные, пюреобразные, молочные, холодные, сладкие.

5. Вторые горячие блюда:

а) рыба отварная, припущенная, фаршированная, жареная, тушеная, запеченная;

б) мясо отварное, припущенное, жареное, в соусе, тушеное и запеченное;

в) субпродукты отварные, жареные, в соусе;

г) блюда из рубленого мяса и котлетной массы;

д) птица отварная, припущенная, фаршированная, жареная тушенная;

е) блюда из рубленого мяса птицы;

ж) блюда из овощей и грибов (отварных, припущенных, жареных, тушенных);

з) блюда из круп, бобовых; макаронных изделий, мучные;

и) блюда из яиц и творога.

6. Сладкие блюда

а) горячие: пудинги, запеканки, суфле, яблоки жареные в тесте, гурьевская каша;

б) холодные: компоты, кисели, железированные блюда, мороженое;

в) фрукты и ягоды натуральные, в сиропе;

7. *Горячие напитки*: чай, кофе, какао, шоколад.

8. *Холодные напитки*: из фруктов и ягод, коктейли безалкогольные.

9. Мучные кулинарные и кондитерские изделия.

10. Хлеб ржаной, пшеничный.

Салаты, в зависимости от исходного сырья, могут быть включены в соответствующую группу холодных закусок: рыбные — после закусок и блюд из рыбы, мясные — после закусок из мяса.

В специализированных предприятиях меню начинают с блюд и напитков, характерных для данного предприятия (в барах — с коктейлей, в кафе — с напитков, в специализированных предприятиях — с характерных для них блюд: в чайных — с чая, в чебуречных — с чебуреков, в шашлычных — с шашлыков, в пельменных — с пельменей).

Меню является визитной карточкой предприятия и эффективным средством рекламы, поэтому предъявляются повышенные требования к его оформлению. Меню должно быть красочно оформлено и отпечатано на хорошей бумаге типографским способом или набрано на компьютере. Предприятия, обслуживающие иностранных туристов, должны оформлять меню на русском и на трех иностранных языках (английском, немецком, французском). Помещаются меню в специально изготовленные папки и раскла-

дываются официантами или метрдотелем на столы. Количество папок меню на каждую смену должно соответствовать числу официантов. На предприятиях с самообслуживанием меню печатается на компьютере, вкладывается в соответствующую рамку (с подсветом или с четко и крупно написанными вставками наименований блюд) и вывешиваются на видном и доступном месте.

В зависимости от типа и класса предприятия, контингента потребителей и формы обслуживания меню подразделяется на следующие виды: со свободным выбором блюд, скомплектованных рационов питания (завтрак, обед, ужин), дневного рациона, диетического, детского питания, банкетного, специальных видов обслуживания (табл. 7.2).

Таблица 7.2. Характеристика различных видов меню

Вид меню	Характеристика данного вида
1. Меню со свободным выбором блюд	Применяется во всех предприятиях общественного питания, представляет собой перечень всех блюд, имеющих в продаже, записанных в определенном порядке, с указанием выхода готовой продукции и цены. Посетители имеют возможность сделать выбор по своему желанию и вкусу
1.1. Меню фирменных блюд	Это каталог шеф-повара. Сюда включают дорогие эксклюзивные блюда, рецепты приготовления которых известны, как правило, только в этом ресторане
1.2. Меню заказных блюд	Это меню со свободным выбором блюд, состоящее из широкого ассортимента разнообразных закусок, супов, горячих блюд, десерта. Указываются порционные блюда и индивидуальная цена на каждое из них. Все включаемые в меню блюда готовят по индивидуальным заказам и подают через 15—20 минут
1.3. Меню дежурных блюд	Это меню дневных блюд. Его составляют для быстрого обслуживания потребителей, располагающих ограниченным запасом времени. В это меню включают блюда популярные, дешевые, несложного приготовления, которые удобны для реализации и отпуска

<p>2. Меню скомплектованных рационов питания</p>	<p>Применяется в основном в столовых при производственных предприятиях, учреждениях, учебных заведениях с постоянным контингентом потребителей, а также может использоваться в общедоступных столовых и ресторанах в дневное время. Рекомендуется предлагать несколько вариантов комплексных завтраков, обедов, ужинов, отличных по составу блюд и стоимости рациона, учитывая физиологические нормы питания по приему пищи и чередование блюд по дням недели или декады. Особенности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Реализация комплексных рационов способствует организации рационального питания, поскольку в комплекс заложены принципы сбалансированности рациона по основным веществам и энергозатратам. 2. Отпуск комплексных рационов позволяет планировать производственно-коммерческую деятельность предприятия. 3. Реализация комплексных рационов позволяет использовать обслуживание по абонеентам, что обеспечивает быстроту обслуживания и экономию времени посетителей при получении блюд. 4. Стоимость комплексов может регулироваться в зависимости от спроса
<p>3. Меню дневного рациона</p>	<p>Используется в интернатах, санаториях, домах отдыха, ПТУ, детских лагерях, воинских частях, больницах, в ресторанах (как правило, при гостиницах) — для участников съездов, конференций, туристов. Формируется с учетом удовлетворения потребностей организма в белках, жирах, углеводах, минеральных солях и витаминах. К составлению этих меню привлекаются врачи, диетологи. Обычно составляются на неделю или декаду. В домах отдыха и санаториях посетителям предоставляется возможность выбора блюд для заказа на следующий</p>

	<p>день. Дневной рацион может быть трех-, четырех- разовым. Трехразовый состоит из завтрака, обеда и ужина. На завтрак, состоящий обычно из двух блюд и горячего напитка, расходуется 25—30% продуктов суточного рациона, на обед из трех-четырёх блюд 45—50% и на ужин из двух блюд и горячего напитка — 20—25%. При четырехразовом питании добавляется второй завтрак или дневной чай</p>
4. Меню диетического питания	<p>Применяется в диетических столовых, диетических отделениях (залах) столовых при производственных предприятиях, учреждениях и учебных заведениях, а также в домах отдыха и санаториях. Составляется на основе физиологических норм и специфики лечебного питания с учетом пяти-шести основных диет (1, 2, 5, 7/10, 9). Для каждой диеты подбирается определенный набор блюд. В формировании меню принимает участие диетврач или диетсестра, руководствуясь сборником рецептов диетического питания в столовых. Может быть со свободным выбором блюд или скомплектованным</p>
5. Банкетное меню	<p>Этот вид меню отличается от других тем, что в его составлении активное участие принимает заказчик. Меню банкета формируется в каждом конкретном случае при приеме заказа на банкет с учетом его вида, формы обслуживания и пожеланий заказчика</p>
6. Специальное меню	<p>Применяется во всех предприятиях общественного питания, отличается тем, что при составлении меню с учетом контингента потребителей приводятся данные по содержанию основных пищевых веществ и энергетической ценности</p>
6.2. С учетом торжества	<p>Формируется в каждом отдельном случае в зависимости от характера мероприятия. Например, Новый год, Рождество, Масленица, 8 Марта, Пасха, Проводы зимы, День рыбака ... Ха-</p>

	раκτηрной особенностью является наличие разнообразных закусок и блюд, в том числе соответствующих тематике праздника.
--	---

6. Организация контроля качества кулинарной продукции

Система качества в общественном питании формируется на основе изучения маркетинга, поисков рынка; разработки технических требований к продукции, стандартов предприятия; материально-технического снабжения; подготовки и разработки производственных процессов; совершенствования производства; контроля, проверки качества; технической помощи и обслуживания; реализации и распределения готовой продукции.

Руководство предприятия вырабатывает политику в области качества и осуществляет контроль за ее реализацией на предприятии.

Первым этапом, во многом определяющим результат всей деятельности предприятия по качеству, является маркетинг. Функция маркетинга на предприятии должна давать точное определение рыночного спроса и реализации продукции, необходимых для планирования объемов производства, объективно оценивать требования потребителя на основе постоянного анализа.

Результаты маркетинговых исследований определяют процессы проектирования продукции. Для общественного питания это означает разработку фирменных блюд, блюд из новых видов сырья. На этом этапе разрабатываются рецептуры, технические условия, стандарты, проводятся эксперименты, испытания, проверяется качество лабораторным путем. На этом этапе очень важно предотвратить ошибки в разработке новой продукции.

Целью комплекса работ по материально-техническому снабжению в системе качества является обеспечение стабильного качества поступающего сырья, полуфабрикатов, предметов материально-технического оснащения. На этом этапе очень важен выбор надежных поставщиков.

Необходимым условием эффективной работы по предупреждению брака на этапе разработки производственных процессов является применение методов планирования: какое оборудование необходимо приобрести, изучить рынок поставки оборудования. На

этом этапе разрабатываются производственные процессы, обеспечивается создание оптимальных условий для стабильного производства продукции в строгом соответствии с требованиями нормативной документации. Решаются задачи освоения новой технологии, обеспечения стабильности работы оборудования, обучения кадров.

На этапе производства предусматривается комплекс мероприятий, направленных на обеспечение стабильности производства для выпуска продукции в соответствии с требованиями нормативной документации. Это прежде всего контроль качества изготовления продукции, контроль соблюдения технологической дисциплины, метрологическое обеспечение производства. Важное место среди методов и средств обеспечения стабильного качества изготовления продукции отводится системе стимулирования работников предприятия, а также их обучению и повышению квалификации.

Этап технической помощи и обслуживания включает проведение погрузочно-разгрузочных работ; строгое соблюдение требований сохранности продукции, создание оптимальных условий хранения, техническую помощь в обслуживании оборудования.

Система качества должна отвечать следующим основным принципам: личное участие и ответственность руководителя в работах, связанных с качеством продукции; четкое планирование в области качества; распределение ответственности и полномочий на каждый вид деятельности в целях реализации плана предприятия в области качества; определение затрат по обеспечению качества продукции; гарантия безопасности продукции, работ, услуг для потребителя и окружающей среды; стимулирование развития работ по улучшению качества; постоянное совершенствование методов и средств обеспечения и контроля качества.

Составной частью процесса предоставления услуги общественного питания является производство безопасной для здоровья и жизни населения кулинарной продукции. Требования к безопасности продукции заложены в ГОСТе Р 50763-95 «Общественное питание. Кулинарная продукция, реализуемая населению. Общие технические условия». Сырье и продовольственные товары, используемые для производства кулинарной продукции, а также условия ее производства, хранения, реализации и организации потребления должны отвечать требованиям соответствующей норма-

тивно-технической документации (сборников рецептур блюд и кулинарных изделий, стандартов), а также санитарно-гигиеническим, микробиологическим и медико-биологическим показателям, утвержденным Госстандартом России. Для изготовления кулинарной продукции не допускается принимать продукты животноводства без ветеринарных свидетельств, продукцию с истекшим сроком хранения, продовольственное сырье и компоненты, не отвечающие требованиям нормативных документов, а также запрещенные к использованию на предприятиях общественного питания.

Качество кулинарной продукции должно соответствовать требованиям действующих сборников рецептур блюд и кулинарных изделий, технических условий и вырабатываться по технологическим инструкциям и картам.

Последовательность технологического процесса приготовления продукции, режимы механической и тепловой обработки продовольственного сырья, температурный режим, взаимозаменяемость продуктов должны соответствовать требованиям санитарных правил, технологических инструкций и карт, нормативных документов, сборников рецептур блюд и кулинарных изделий.

При производстве кулинарной продукции не допускаются к использованию пищевые добавки, не разрешенные к применению Федеральной службой по надзору в сфере защиты прав потребителей и благополучия человека (Роспотребнадзор). Инвентарь, упаковочные материалы и оборудование, используемые при производстве кулинарной продукции, должны изготавливаться из материалов, разрешенных органами Госсанэпидслужбы.

Со стороны предприятия общественного питания должен обеспечиваться постоянный технологический контроль производства. Торгово-технологическое и холодильное оборудование, приборы и инвентарь, другие предметы материально-технического оснащения должны быть изготовлены из материалов, разрешенных Министерством здравоохранения и социального развития для контакта с пищевыми продуктами, соответствовать эксплуатационной документации заводов-изготовителей и нормам технического оснащения для предприятий общественного питания.

Качество кулинарной продукции, ее безопасность контролируются по органолептическим, физико-химическим и микробиологическим показателям. Органолептическую оценку качества полу-

фабрикатов проводят по внешнему виду, цвету и запаху; кулинарных изделий и блюд — по внешнему виду, цвету, запаху, консистенции и вкусу. Оценка качества кулинарной продукции по физико-химическим показателям включает определение массовой доли жира, соли, сахара, влаги или сухих веществ, общей (титруемой) кислотности, щелочности, свежести и др.

Физико-химические показатели характеризуют пищевую ценность кулинарной продукции, ее компонентный состав, соблюдение рецептур блюд.

Микробиологические показатели кулинарной продукции характеризуют соблюдение технологических и санитарно-гигиенических требований при ее производстве и транспортировании, условия хранения и реализации.

Кулинарная продукция на предприятии производится по рецептурам фирменных блюд, разработанных на предприятии, согласно технико-технологическим картам (ТТК) или стандартам предприятия (СТП), а также на основе сборников рецептур. Сборник является технологическим документом для специалистов предприятия общественного питания. Его особенность — расширение прав производителей продукции по свободному применению наборов всех компонентов, входящих в рецептуры блюд и кулинарных изделий, без ухудшения вкусовых достоинств продукции, комплектность в подборе рецептур блюд и кулинарных изделий, сокращение регламентирующих показателей по качеству продукции.

В соответствии с требованиями нормативной документации в сфере общественного питания устанавливается обязательное соблюдение технологических режимов при приготовлении продукции и обеспечение ее безопасности для здоровья потребителей. Показателями качества безопасности в рецептурах сборников являются: правила технологии приготовления блюд, последовательность технологических процессов, температурный режим, взаимозаменяемость продуктов, кулинарное назначение мясных полуфабрикатов. Критерии безопасности кулинарной продукции определяются также нормируемыми микробиологическими показателями в соответствии с «Медико-биологическими требованиями и санитарными нормами качества продовольственного сырья и продуктов».

Требования сборника рецептур блюд и кулинарных изделий по органолептическим показателям — таким как нарезка продуктов, входящих в состав блюд (кроме мясных, рыбных полуфабрикатов), компоненты для оформления блюд и изделий — отнесены к рекомендательным, другие показатели являются обязательными для характеристики качества продукции.

Предприятия общественного питания самостоятельно разрабатывают ассортиментный перечень блюд с учетом полного соблюдения санитарных и технологических требований, а также стандартов для данного типа и класса предприятия и согласовывает его с территориальным органом санитарной службы Роспотребнадзора.

Лекция № 8, 9

Організація роботи та робочих місць в закладах ресторанного господарства з централізованим і децентралізованим виробництвом напівфабрикатів

1. Особливості організації централізованого виробництва напівфабрикатів з овочів і картоплі
2. Особливості організації централізованого виробництв напівфабрикатів з м'яса
3. Особливості організації централізованого виробництва напівфабрикатів з птиці і субпродуктів
4. Организация централизованного производства полуфабрикатов из рыбы

Организация работы заготовочных цехов

В заготовочных цехах производят механическую обработку мяса, рыбы, птицы, овощей и выработку полуфабрикатов для снабжения ими горячего цеха своего предприятия, а также доготовочных предприятий (филиалов), магазинов кулинарии, мелкорозничной сети.

Основным документом, регламентирующим организацию технологического процесса в заготовочных цехах, являются технические условия и технологические инструкции на полуфабрикаты.

На основании заказов доготовочных предприятий и цехов, а также исходя из установленного ассортимента, наличия сырья и производственной мощности заготовочные цехи составляют производственную программу на следующий рабочий день.

Режим работы предприятия зависит от типа предприятия и объема производства. На крупных заготовочных предприятиях, имеющих сеть доготовочных предприятий, работа организуется в две или три смены, причем так, чтобы сначала изготавливались полуфабрикаты с более длительным сроком хранения, а затем непосредственно перед отправкой – скоропортящиеся.

Заготовочные цехи, отпускающие полуфабрикаты только своему предприятию, работают в одну смену. В крупных заготовочных цехах создаются специализированные производственные бригады. В небольших заготовочных цехах, наоборот, применяется совмещение профессий.

В заготовочных цехах, как правило, ведется количественно-суммовой учет сырья и выхода полуфабрикатов. Общее руководство работой цеха осуществляет заведующий производством или начальник цеха (при цеховой структуре).

Организация централизованного производства полуфабрикатов из овощей и картофеля

Овощные цехи заготовочных предприятий, как правило, располагаются в наземных этажах, рядом с кладовой овощей, для удобства взаимосвязи и снижения затрат времени на транспортировку сырья.

Производственную программу цеха рекомендуется разрабатывать в соответствии со следующим примерным ассортиментом (табл. 15).

Таблица 15

Примерный ассортимент перерабатываемого сырья и ассортимент полуфабрикатов овощного цеха

Ассортимент	Удельный вес, % от мощности цеха	Ассортимент	Удельный вес, % от мощности цеха
1. Сырье		2. Полуфабрикаты	
Картофель	50	Картофель очищенный	47
Овощи, в том числе:	50	Овощи очищенные,	
капуста свежая	18	в том числе:	53
морковь	8	капуста свежая	20
свекла	7	морковь	8
лук репчатый	7	свекла	7
прочие (салат, зелень, редис и т.д.)	10	лук репчатый	8
		прочие	10

Технологический процесс производства овощных полуфабрикатов включает сортировку, калибровку, мытье, очистку, дочистку, нарезку, упаковку и хранение.

Для осуществления технологического процесса в цехе предусматриваются следующие помещения:

- отделение для мытья и очистки овощей;
- отделение для очистки и сульфитации картофеля;
- охлаждаемая камера полуфабрикатов;
- кладовая хранения бисульфита натрия;
- отделение для производства сырого и сухого крахмала;
- калориферная;
- кладовая сухого крахмала;
- кладовая полуфабрикатной тары;
- помещение начальника цеха.

В овощных цехах для ускорения процесса обработки овощей и производства полуфабрикатов предусматривают три поточно-механизированные линии (рис. 5).

Первая линия предназначена для обработки картофеля и производства полуфабриката «Картофель сульфитированный».

Технологический процесс может быть осуществлен на поточно-механизированных линиях типа ПЛСК-63, ПЛСК-70, ЛСК-800 и др., которые состоят из комплекта машин связанных транспортерами. На *второй линии* осуществляют очистку моркови, свеклы, лука и приготовление полуфабриката «Овощи очищенные». Обработка капусты и сезонных овощей (кабачки, баклажаны, перец, цветная капуста и т.д.), а также изготовление полуфабриката «Капуста очищенная» производятся на *третьей линии*. Отдельные рабочие места, где производственные процессы менее механизированы, организуют для обработки зеленого лука и зелени.

В овощном цехе производственный процесс начинается с сортировки овощей по качеству и калибровки по размерам с использованием сортировочной и калибровочной машин, но, как правило, овощи поступают сортированные, так как этот процесс осуществляется на овощных базах.

Затем очищенный картофель по желобу поступает на ленту транспортера и направляется в сульфитационную машину МСК-70. Сульфитация картофеля производится 0,5-1%-ным раствором бисульфита натрия в течение 5 минут, затем промывается под душем и сбрасывается в весовое устройство (дозатор). Когда груз достигает нужной массы, лента транспортера останавливается и картофель высыпается в контейнер или полиэтиленовый мешок. Хранят

сульфитированный картофель при температуре от 0° до 4°С в течение 48 ч. Для длительного хранения картофеля применяют вакуум-мешки.

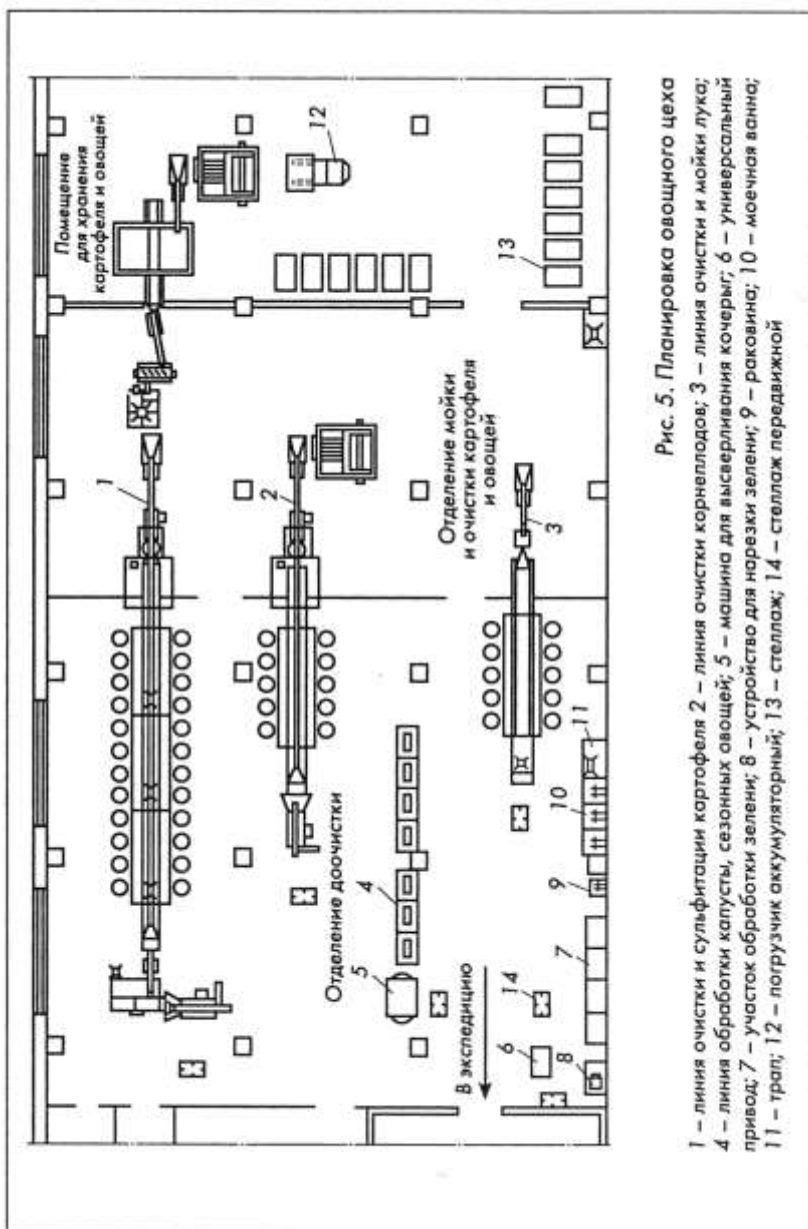


Рис. 5. Планировка овощного цеха

1 – линия очистки и сульфитации картофеля; 2 – линия очистки корнеллодов; 3 – линия очистки и мойки лука; 4 – линия обработки капусты, сезонных овощей; 5 – машина для высверливания кочерыг; 6 – универсальный привод; 7 – участок обработки зелени; 8 – устройство для нарезки зелени; 9 – раковина; 10 – моечная ванна; 11 – трап; 12 – погрузчик аккумуляторный; 13 – стеллаж; 14 – стеллаж передвижной

На крупных заготовочных предприятиях общественного питания, кроме механического, применяют *термический* и *химический* способы очистки картофеля. Химическую очистку картофеля производят при помощи раствора каустической соды в специальных барабанах, внутренние стенки которых покрыты щелочеупорным лаком. Кожуру отделяют сильной струей воды, одновременно промывая картофель.

Наиболее эффективным считается способ очистки паром поверхностного слоя с дальнейшим обдувом струей пара или воды под большим давлением, однако в России он применяется редко и характерен в основном для США. В нашей стране наибольшее распространение получил механический способ очистки.

Обработка корнеплодов в овощных цехах производится на поточных линиях, аналогичных линии ПЛСК-70. Технологический процесс обработки осуществляется в следующей последовательности: промывка, механическая очистка, ручная доочистка, взвешивание и фасовка в полиэтиленовые мешки.

На линии ЛМО можно обрабатывать и репчатый лук. Его обработка начинается с обжига, а дальнейший технологический процесс аналогичен описанному выше. В овощных цехах, где не используется линия ЛМО, репчатый лук обрабатывают вручную. Для каждого работника организуется рабочее место со специальным столом с вытяжкой. Вытяжка позволяет удалять эфирные масла, которые выделяются при очистке и раздражают слизистую оболочку глаза и дыхательных органов.

Согласно производственной программе составляется график выпуска овощных полуфабрикатов партиями в зависимости от сроков реализации блюд в течение дня.

В овощном цехе крупного заготовочного предприятия для ускорения процесса обработки овощей устанавливают две технологические линии: механизированная поточная линия обработки картофеля (ПЛСК-63) и линия обработки корнеплодов (моркови, свеклы) ЛМО.

На линии обработки картофеля используется оборудование, обеспечивающее непрерывный производственный процесс: наклонные транспортеры, вибромоечная машина, картофелечистка непрерывного действия КНА-600М, конвейер инспекции и дочистки, машина для сульфитации, весы автоматические (рис. 10).

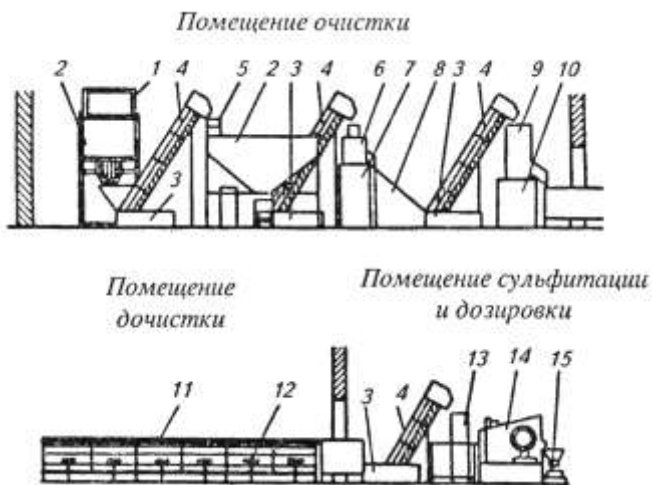


Рис. 10 — Линия очистки и сульфитации картофеля: 1 — клеть контейнеропрокладывателя; 2 — бункер; 3 — приемные лотки; 4 — наклонные перегружатели; 5 — питатель раздаточный; 6 — моечная вибрационная машина; 7 — грязеотстойник; 8 — камнеловушка; 9 — картофелеочистительная машина; 10 — мезгосборник; 11 — конвейер дочистки; 12 — стулья; 13 — машина для сульфитации; 14 — весовой автоматический дозатор; 15 — емкость

На этой линии калиброванный картофель подается в вибромоечную машину, проходит камнеловушку, очищается на картофелеочистительной машине, поступает на конвейер инспекции и дочистки, затем попадает в машину для сульфитации и на весовой дозатор. Дочистку картофеля производят вручную коренчатыми или желобковыми ножами. Конвейер комплектуется специальными стульями для коренщиц.

Сульфитация картофеля производится 0,5–1 %-ным раствором бисульфита натрия в течение 5 мин. Обработанный таким образом картофель может храниться, не темнея на воздухе, в течение 48 ч при температуре 2–7 ° (или 24 ч при температуре 15–16 °С).

Отходы от механической обработки картофеля (мезга с водой) идут в крахмальное отделение для получения крахмала.

Поточная линия ЛМО имеет производительность 300–500 кг/ч. Отличительной особенностью технологического процесса является то, что после мытья корнеплодов они подвергаются термическому обжигу в печи при температуре 1000 °С, а затем производится

смывание кожицы с поверхности корнеплодов в душевых устройствах.

Остальные производственные процессы (дочистка, взвешивание, затаривание) осуществляются на рабочих местах так же, как и на линии ПЛСК-63, исключая процесс сульфитации.

Изготовленные овощные полуфабрикаты укладывают в тару, маркируют и отправляют в экспедицию.

2. Особливості організації централізованого виробництв напівфабрикатів з м'яса

Централізоване виробництво напівфабрикатів з м'яса організується на фабриках та підприємствах по виробництву напівфабрикатів і кулінарних виробів, а також у спеціалізованих м'ясних цехах. Централізовано випускається 4 групи напівфабрикатів із м'яса:

- напівфабрикати м'ясні натуральні (крупношматкові, порціонні мілкошматкові);
- напівфабрикати м'ясні рублені (натуральні, із котлетної маси);
- фарш м'ясний;
- кістки харчові.

Технологічний процес централізованого виробництва м'ясних напівфабрикатів складається з послідовно виконуваних операцій:

- дефростації;
- обмивання;
- обсушування;
- розбирання м'яса на полутуші, четвертини, отруба;
- виділення крупношматкових напівфабрикатів і їх зачищення;
- виготовлення інших напівфабрикатів;
- фасовка, маркіровка, упаковка, охолодження.

Відповідно до цього в м'ясних цехах передбачаються наступні приміщення:

- завантажувальна площадка;
- дефростер (який має три камери місткістю згідно потужності цеху)
- холодильна камера;
- туалету туш;
- м'ясне відділення;
- камера напівфабрикатів;
- приміщення обробки кісток
- комора напівфабрикатної тари;
- мийна інвентарю;
- приміщення начальника цеху.

Транспортування м'ясних туш і полутуш здійснюється по підвісному шляху, зважуються на навісних вагах. Короткочасове зберігання м'яса здійснюється в холодильних камерах. Потім по підвісному шляху м'ясо надходить у дефростер для розморожування.

В цехах потужністю до 3-х тон перероблюваної сировини на зміну транспортування м'ясних туш здійснюється на спеціальних піддонах У підвишеному стані.

У великих за потужністю цехах процес розморожування м'яса здійснюється в 3-х дефростерах (місткість кожного повинна відповідати добовій кількості перероблюваної сировини) на підвісних шляхах. Цей спосіб розморожування здійснюється при відносній вологості повітря 90–95 % і поступовому підвищенні температури в камерах дефростера від 0 °С до 6–8 °С. Розморожування вважається закінченим по досягненні в товщі м'язової тканини температури 0–1 °С. При такому розморожуванні м'яса відбувається менша втрата м'ясного соку, однак тривалість цього процесу викликає його подорожчання.

Далі йде процес видалення клейма, забруднених місць і згустків крові, що передусе обмиванню й обсушуванню туш. Ці операції здійснюються в спеціальних приміщеннях туалету туш. В цехах великої потужності для цих цілей застосовуються спеціальні душові пристрої, у невеликих – щітки-души.

Обсушування м'яса необхідно для прискорення його обробки та попередження травматизму на виробництві (обсушене м'ясо не сковзає в руках). Обсушування роблять циркуляційним повітрям із температурою до 6 °С.

Розруб туш на частини робиться на розрубочному стільці за допомогою м'ясницької сокири або стрічкової циркуляційної пилки. Електропила з однаковою швидкістю ріже охолоджене і морожене м'ясо на рівні шматки і значно скорочує втрати як м'яса, так і м'ясного соку. М'ясницьку сокиру використовують у невеликих цехах.

Технологічні операції по обробці сировини і виготовленню напівфабрикатів здійснюється в м'ясному відділенні, де виділяють наступні лінії та ділянки:

- лінія виробництва крупношматкових напівфабрикатів;
- лінія виробництва порціонних і мілкошматкових напівфабрикатів;
- лінія виробництва напівфабрикатів із рубленого м'яса;
- ділянка обробки кісток;
- ділянка фасовки, упаковки, маркіровки.

Для зручності роботи обвальщика ширина столу повинна бути не менше 1 м. Інвентар – ножі обвалочні (великий, малий), кольчужні сітки і рукавички для захисту обвальщиків від порізів.

Після жиловки та зачищення крупношматкові частини м'яса сортують. Частина затарюється у ФЄ, маркірується і відправляється на доготовочні підприємства харчування. Частина - направляється на подальшу переробку на лінію порціонних та мілкошматкових напівфабрикатів; лінію виробництва напівфабрикатів з рубленого м'яса й в кулінарний цех.

На лінії по виробництву порціонних і мілкошматкових напівфабрикатів організують робочі місця (норма довжини столу 1,25 м):

- по нарізанню м'яса на напівфабрикати (виробничі столи);
- для розпушування м'яса (виробничі столи і на них машини для розпушування м'яса);
- для л'єзонування (виробничі столи);
- для панірування порціонних напівфабрикатів (виробничі столи);
- для нарізки мілкошматкових напівфабрикатів (виробничі столи і машини для нарізки);
- робочі місця фасовки у ФЄ, маркіровки (виробничі столи).

На лінії виробництва напівфабрикатів з рубаного м'яса організують робочі місця (норма довжини робочого місця – 1 м):

- для подрібнення м'яса (м'ясорубки або універсальні приводи);
- для приготування рубленої і котлетної маси (фаршемішалка, хліборізка);
- для дозування, формування і панірування напівфабрикатів (котлетоформовочні механізми, дозувально-формувальні апарати).

Крім того, на лінії встановлюють столи виробничі, стелажі пересувні, пересувні ванни (рис. 10). У великих цехах використовується спеціалізована лінія виробництва рублених виробів із м'яса.

На ділянці обробки кісток кістки подрібнюють, миють, фасують у ФЄ, маркірують.

Для цих операцій використовують спеціальну машину для подрібнення кісток, виробничі столи, пересувні ванни, пересувні стелажі.

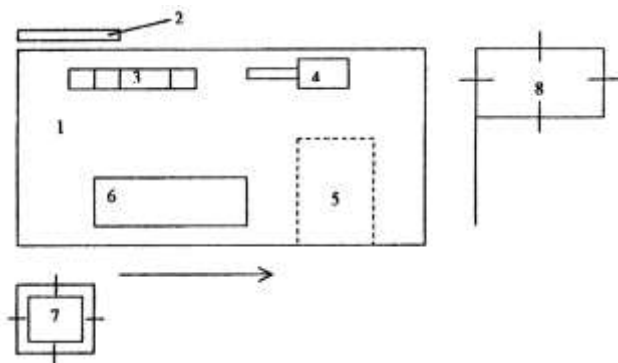


Рис. 9 – Організація робочого місця кухаря по виготовленню порціонних напівфабрикатів 1. Столи виробничі; 2. Місце розміщення технологічних карт, норм відходів і виходу напівфабрикатів; 3. Ємкості зі спеціями; 4. Циферблатні ваги; 5. Висувна шухляда для інструменту; 6. Обробна дошка; 7. Пересувна ванна з крупношматковим напівфабрикатом; 8. Пересувний стелаж

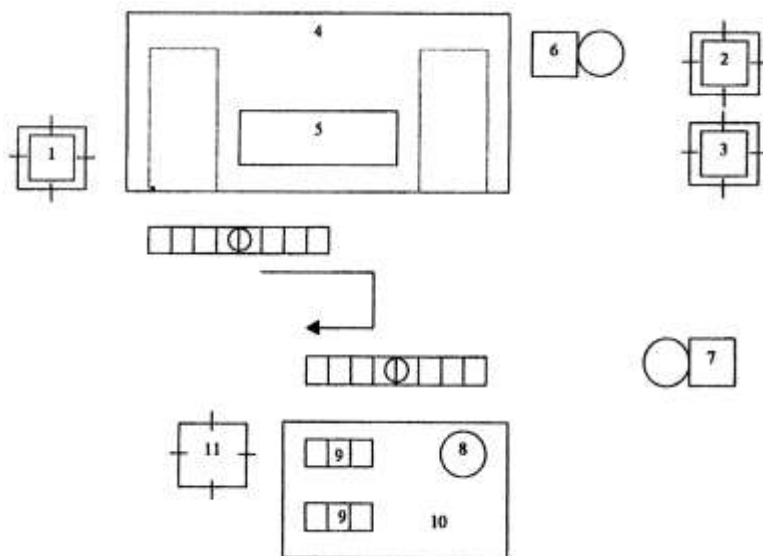


Рис. 10 – Організація робочого місця кухаря для приготування напівфабрикатів з рубленого м'яса: 1 – пересувна ванна з м'ясом; 2 – пересувна ванна з підготовленим до рубки м'якушем; 3 – пересувна ванна для замочування черствого хліба; 4, 10 – столи виробничі; 5 – обробна дошка; 6 – м'ясорубка; 7 – фаршемішалка; 8 – котлетоформувочна машина; 9 – ємкості зі спеціями; 11 – пересувний стелаж із ФЄ

На заготовочных предприятиях с каждым годом увеличивается выпуск полуфабрикатов. Многие рестораны, кафе и столовые снабжаются натуральными, панированными и рублеными мясными полуфабрикатами.

Для приготовления натуральных полуфабрикатов мясо нарезают на порционные куски без какой-либо дополнительной обработки. Панированные полуфабрикаты, в отличие от натуральных, после нарезки на порции слегка отбивают для разрыхления мяса и панируют в сухарях. Для приготовления рубленых полуфабрикатов используют мясной фарш, в который добавляют специи и хлеб.

На предприятиях, которые не снабжаются полуфабрикатами с заготовочных предприятий, организуют собственное их производство. С этой целью на участке обработки мяса устанавливают специальные резервуары, имеющие низкие бортики и облицовку в виде керамической плитки, трап, производственные столы, стул разрубочный, универсальный привод со сменными механизмами (мясорубкой, косторезкой, рыхлителем, фаршемешалкой, размолочным механизмом). Используют также производственные столы для нарезки порционных и мелкокусочных полуфабрикатов.

Рабочие места в мясном цехе организуют для двух технологических линий:

- обработки мяса крупного рогатого скота, поступающего в цех четвертинами или полутушами; свинины, поступающей полутушами или тушами; туш баранины и телятины;
- обработки птицы, дичи и субпродуктов.

Мясо доставляют в цех на тележках или передвижных стеллажах с крючьями для подвешивания туш.

Оттаивание и промывание мяса производят, подвешив туши над трапом или опустив их в ванну с проточной водой, с помощью щеток-душей. Предварительно с поверхности туши удаляют клеймо и делают зачистку. Промытое мясо обсушивают салфетками из хлопчатобумажной ткани.

Разруб туши на части производят на разрубочном стуле мясницким топором или ленточной циркулярной пилой. Разрубочный стул может быть круглым или квадратным (на ножках). Круглый изготавливают из твердых пород дерева (дуб, береза) диаметром 450–500 мм, высотой 800 мм, квадратный — из деревянных брусков на клею и обтягивают обручем из нержавеющей стали.

Стул имеет ручки для переноски. Размеры квадратного стула: верхняя часть 450×450 мм (550×550 мм), нижняя — 500×500 мм (600×600 мм), высота 800 мм.

Использование электропил значительно облегчает процесс разуба туш. Электропила с одинаковой скоростью режет охлажденное и мороженое мясо на ровные куски и значительно сокращает потери. В частности, кусок мяса, отрезанный пилой, дает меньшую потерю мясного сока.

Для обвалки мяса используют производственные столы, ширина которых должна быть не менее 1 м, а фронт работы повара — 1,5 м. Если ширина стола менее 1 м, то к нему перпендикулярно подставляют другой, благодаря чему обеспечивается удобный подход к туше со всех сторон. Крышки столов могут быть сделаны из нержавеющей стали, дюралюминия или дерева, обшитого оцинкованным железом. Столы с металлическими крышками оборудуют бортиками, которые не дают мясному соку стекать на пол. В нижней части столов устраивают решетки и выдвижные ящики для хранения инструмента и инвентаря.

Обвалку мяса производят с помощью обвалочных ножей — большого и малого, предназначенных для подрезания мякоти и снятия ее с костей. Для обработки крупных частей толстого слоя мякоти применяют большой нож, для обвалки мелких частей туши и тонкого слоя мякоти — малый. Процесс обвалки мяса совмещают с разборкой его на части в зависимости от кулинарного назначения. Куски мяса складывают в передвижные тележки, ванны или другую тару.

Нарезку, отбивание и панировку порционных полуфабрикатов выполняют на отдельных рабочих местах, где устанавливают производственные столы с ящиками для инструментов и решетчатыми полками. На них размещают разделочные доски, противни и лотки, а на столе — небольшой ящик для специй и циферблатные весы. Перед столом на стене вывешивают технологические карты, нормы отходов мяса и выхода полуфабрикатов.

Следует помнить, что получившие широкое распространение на предприятиях общественного питания деревянные разделочные доски могут служить источником инфекций.

С точки зрения гигиены наиболее приемлемыми следует считать разделочные доски, изготовленные из высокопрочного полиэтилена. При их использовании на поверхности не остается никаких следов и царапин. Однако промышленность еще не наладила их массовый выпуск.

Подготовленные полуфабрикаты транспортируют в горячий цех или холодильную камеру, используя передвижные стеллажи с противнями или лотками.

Для приготовления полуфабрикатов из рубленого мяса оборудуют рабочее место повара с учетом выполнения операций по приготовлению фарша, дозировке, формовке полуфабрикатов: устанавливают лотки с котлетной массой и панировкой, ванны для замачивания хлеба, мясорубку и фаршемешалку к универсальному приводу.

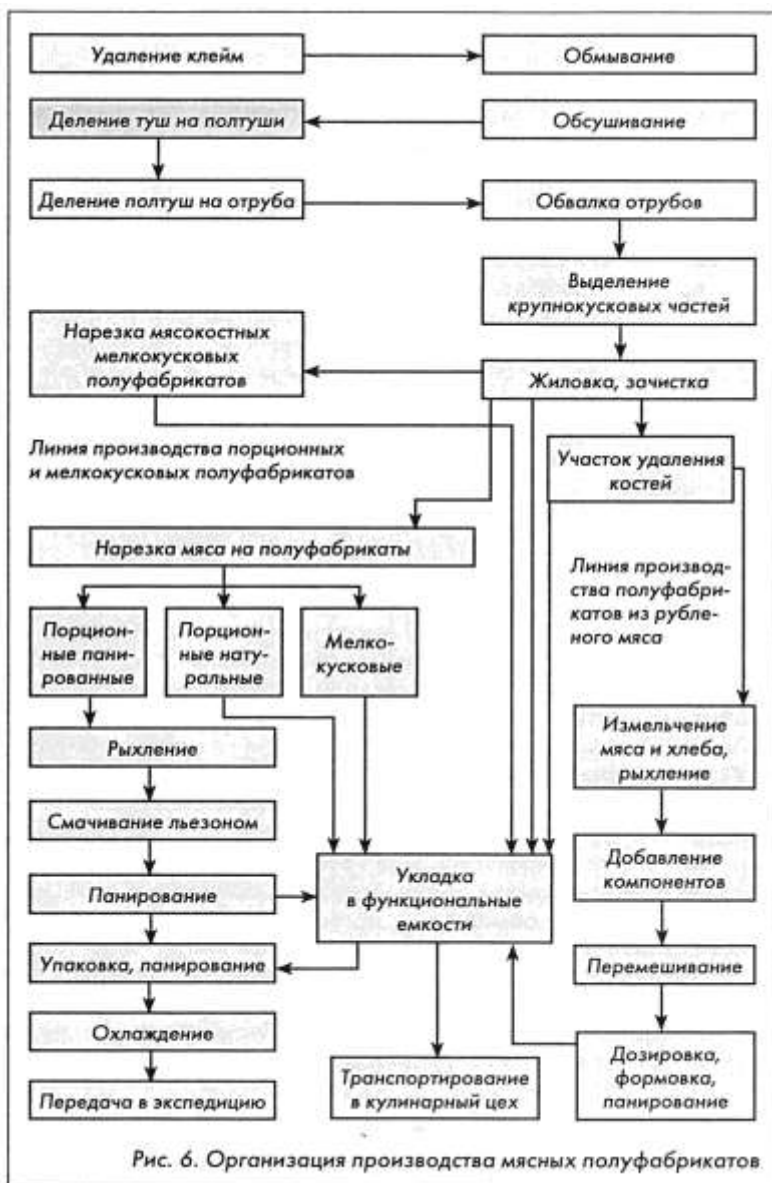
Технологический процесс централизованного производства мясных полуфабрикатов состоит из таких последовательно выполняемых операций, как дефростация мороженого мяса, обмывание и обсушивание туш, разделка мяса на кулинарные части, обвалка, выделение крупнокусковых полуфабрикатов и их зачистка; изготовление полуфабрикатов и упаковка их в специальную тару (рис. 6).

Таблица 16

Примерные ассортименты перерабатываемого сырья и полуфабрикатов, выпускаемых в мясном цехе

Мясной цех	Удельный вес, % от мощности цеха
I. Сырье	
Мясо, в том числе:	100
говядина	60
свинина	25
баранина	15
II. Полуфабрикаты	
Натуральные полуфабрикаты из говядины, свинины, баранины, в том числе:	80
крупнокусковые	20
штучные (лангет, антрекот и др.)	25
мелкокусковые (гуляш, рагу и др.)	25
котлетное мясо (фарш)	10
Полуфабрикаты из рубленого мяса, в том числе:	20
котлеты, биточки	10
шницели, тефтели	10

Производственную программу цеха рекомендуется разрабатывать по приведенному в табл. 16 примерному ассортименту перерабатываемого сырья и полуфабрикатов.



На первой технологической линии организуют два рабочих места, количество которых зависит от объема перерабатываемого сырья. Рабочие места обвальщиков, организуемые вдоль конвейерной линии, оснащаются производственными столами с выдвигающимися ящиками для инструментов (ножей и мусатов), разделочными досками, которые крепятся на столах с помощью штырей. Для отделения мяса от костей обвальщики используют специальные обвалочные ножи (большой и малый). В целях соблюдения требований охраны труда обвальщики применяют кольчужные сетки.

В крупных цехах рабочие места по производству порционных и мелкокусковых полуфабрикатов могут организовываться на параллельных конвейерных линиях. Вдоль линии с обеих сторон располагают производственные столы из расчета 1,25 м на одного работника. Слева от работника устанавливают передвижные емкости с крупнокусковыми полуфабрикатами. Для нарезки полуфабрикатов в центре стола размещают разделочную доску, справа от нее - лоток с белой панировкой и функциональную емкость для готовых полуфабрикатов, за разделочной доской - настольные циферблатные весы и сотейник с лезномом. Емкости с готовыми полуфабрикатами работник ставит на движущийся конвейер (рис. 7).

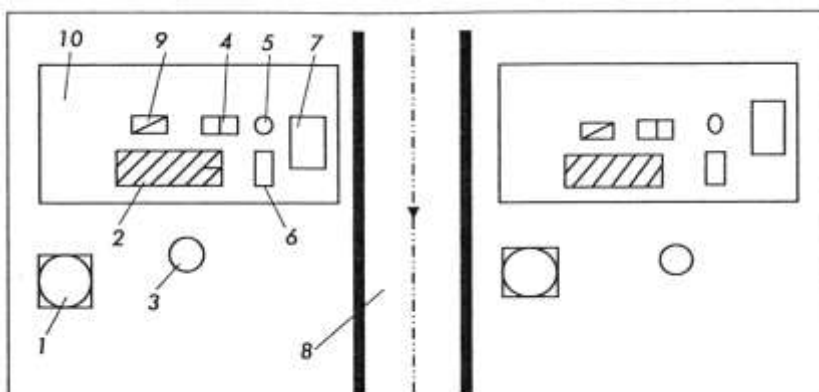


Рис. 7. Схема организации рабочего места на конвейерной линии по нарезке порционных полуфабрикатов:

1 — емкость передвижная с крупнокусковым полуфабрикатом; 2 — доска разделочная; 3 — зона работника; 4 — мясорыхлитель МРМ-15; 5 — сотейник с лезномом; 6 — лоток с белой панировкой; 7 — функциональная емкость для готовых полуфабрикатов; 8 — конвейер ленточный; 9 — весы циферблатные; 10 — стол производственный

В пищевой промышленности и в крупных заготовочных предприятиях общественного питания для изготовления порционных и мелкокусковых полуфабрикатов используют поточно-механизированную линию по нарезке, упаковке и взвешиванию полуфабриката АЛ1-ФЛР2 производительностью 400 кг/ч.

Для производства рубленых полуфабрикатов организуют несколько рабочих мест по одной технологической линии.

На крупных заготовочных предприятиях, вырабатывающих более 20 тыс. рубленых изделий, используют поточно-механизированную линию К-6-ФЛК-200. На первом рабочем месте измельчают мясо в мясорубке и готовят фарш для котлет, бифштексов. Для выполнения данных операций рабочее место оснащают ванной для замачивания хлеба, мясорубкой и фаршемешалкой.

Мясо для фарша нарезают вручную и пропускают через мясорубку. Машина имеет насадку для подачи фарша в загрузочную камеру фаршемешалки, где происходит тщательное перемешивание измельченного мяса и компонентов.

На участке упаковки полуфабрикатов устанавливают производственные столы и малогабаритные весы. Здесь производят проверку ассортимента, массы и количества всех видов полуфабрикатов и вместе с вкладышами укладывают их в контейнеры. На крышки контейнеров наклеивают упаковочные ярлыки и отправляют в экспедицию, где их хранят в холодильных камерах при температуре 4-8 °С.

Перед отправкой с предприятия-изготовителя полуфабрикаты должны иметь температуру внутри продукта не менее 0° и не выше 8 °С. Сроки хранения и реализации полуфабрикатов приведены в табл.17.

Таблица 17

Сроки хранения и реализации полуфабрикатов из мяса

Полуфабрикаты	Продолжительность хранения, ч	
	общая	в том числе на предприятии-изготовителе
Крупнокусковые	48	12
Порционные натуральные	36	12
Порционные панированные	24	8
Мелкокусковые	21	9
Из котлетного мяса	14	6

Для говядины, баранины и свинины срок хранения крупнокусковых полуфабрикатов, упакованных под вакуумом в пленку, при температуре 0-4°C – не более 7 сут; при температуре от 0 до -2°C – не более 10 сут.

Транспортировку полуфабрикатов производят в охлаждаемых или других изотермических средствах автомобильного транспорта в соответствии с правилами перевозок, действующими на данном виде транспорта.

3. Особливості організації централізованого виробництва напівфабрикатів з птиці і субпродуктів

Для виробництва напівфабрикатів використовується сільськогосподарська птиця наступного асортименту:

- курки, курчата I і II категорій (бройлери);
- качки I і II категорій;
- гусаки;
- індички, які надходять повністю потраними чи напівпотраними в охолодженому або замороженому виді.

Асортимент напівфабрикатів з птиці включає:

1. 3 м'яса курок: тушка куряча підготовлена до кулінарної обробки; філе куряче з кісточкою і без; окіст курячий; набір для бульйону курячий; набір для холодцю курячий; набір для рагу курячий; набір суповий курячий.

2. 3 м'яса качок: тушка качача підготовлена до кулінарної обробки; окорочок качачий; грудинка качача; набір для бульйону з м'яса уток; набір для холодцю качачий; набір для рагу качачий; напівфабрикат для шийок фаршированих (шкіра шиї) качачих.

3. 3 м'яса індичок: тушка індички підготовлена до кулінарної обробки; філе індички; окорочок індичиний; стегно індички; гомілка індички; набір для бульйону з м'яса індички; набір для холодцю індичиний; набір для рагу індичиний; набір суповий індичиний; напівфабрикат для шийок фаршированих (шкіра шиї) індичиний.

4. 3 тушок курчат: тушки курчат перероблені; набір для холодцю; набір для рагу; набір суповий.

5. Напівфабрикати з м'яса птиці (котлети особливі з індички).

Технологічний процес обробки сільськогосподарської птиці складається з наступних послідовних операцій:

- розморожування при T 8–10 °C протягом 10–12 годин;
- обпалювання;
- видалення голів, шийок, ніжок;
- патрання;
- миття, обсушування;
- формування, заправка тушок;
- виготовлення напівфабрикатів.

Подальша обробка в птахогольовому відділенні здійснюється на наступних лініях та дільницях:

- лінія розбирання тушок птиці;
- лінія виробництва натуральних і рубаних напівфабрикатів із м'яса птиці;
- лінія обробки субпродуктів.

По похилому жолобу тушки птиці надходять на транспортер і з відділення обпалювання переміщуються в птахогольове відділення на лінію розбирання тушок птиці. Уздовж транспортера на цій лінії по обидва боки розташовані столи з вбудованими мийними ваннами для патрання тушок птиці.

Після патрання тушки промивають для видалення згустків крові, залишків нутрощів і забруднень (миють холодною, проточною водою).

На обробних столах повинні бути обробні дошки, набір ножів та інших інструментів. Поруч зі столами розміщуються пересувні ємкості для складання відходів.

На лінії виробництва натуральних і рублених напівфабрикатів здійснюються наступні операції:

- | | | |
|------------------------------|--|---|
| – поділення тушок на частини | | для чого використовуються виробничі столи |
| – видалення натуральних н/ф | | |

Відділення м'якуша здійснюється на виробничих столах. Потім м'якуш птиці подрібнюють у м'ясорубках, або використовують універсальні приводи (універсальні кухонні машини). Перемішування компонентів робиться спеціальними машинами для перемішування фаршів або УП (УКМ).

Для дозування, формування і панірування фаршу в спеціалізованих цехах великої потужності використовують дозувальні апарати або котлетоформувачні машини.

Підготовлені напівфабрикати розфасовуються, упаковуються у ФЄ, які за допомогою пересувних стелажів доставляються в камеру напівфабрикатів або на вузол комплектації замовлень.

Тушки курок та порціонних напівфабрикатів укладаються у ФЄ тільки в один ряд. Причому в одну ФЄ затарюють напівфабрикати лише одного найменування.

На лінії обробки субпродуктів здійснюється обробка ніг сільськогосподарської птиці. Ноги обробляють у машинах типу МОК

при постійній подачі гарячої води (T до 60–65 °С) протягом 2–3 хв. Потім вручну роблять їх дочищення від ороговілого шару й обрубують пазурі. У цехах великої потужності для цієї операції використовують спеціальний механізм для обрубання пазурів і видалення дзьоба.

Голови очищають від залишків пір'я та згустків крові, потім обов'язково видаляють дзьоб. Ці операції робляться на виробничих столах. Шії і шкіру шії звільняють від згустків крові. Оброблені крила, голови, шії, шкіру шії, ноги промивають холодною водою, дають стекти воді, фасують у ФЄ і відправляють в камеру для охолодження.

На цій же лінії проводиться обробка шлунків. Для чого використовується інструмент для розрізання шлунків, видалення кутикули. Обробка потрухів робиться на виробничих столах.

У печінки зрізають жовчний міхур разом з невеликою кількістю печінки, щоб не порушити цілісність міхура. Якщо є сліди жовчі на печінці, то ці місця необхідно обов'язково зрізати.

Серце звільняють від околосерцевої сумки та згустків крові.

Всі потрохи (крім печінки) промивають проточною холодною водою, дають стекти і фасують у ФЄ.

Битая птица поступает в мясной цех, как правило, полупотрошенной, а дичь — непотрошенной, в перьях. Ощипывание, опаливание и потрошение птицы производят в отдельном помещении, остальные операции по обработке птицы — непосредственно в цехе. Процесс обработки птицы состоит из оттаивания, опаливания, отрубания шейки, ножек, потрошения, промывания и заправки (в кармашек или шпагатом).

На заготовочные предприятия с птицекомбинатов и птицефабрик поступают тушки кур и цыплят, уток I и II категории, полупотрошенные или потрошенные, в охлажденном или мороженом виде. В птицегольевом цехе осуществляется обработка птицы и производство из нее полуфабрикатов в соответствии с техническими условиями и технологическими инструкциями, а также обрабатываются субпродукты.

При проектировании заготовочных предприятий общественного питания мощность птицегольевых цехов принимается от 0,18 до 3 т сырья в смену.

Для выполнения производственной программы предусматривают следующие помещения:

- холодильные камеры для хранения сырья;
- дефростеры для размораживания;
- помещение для опаливания;
- помещение основного производства;
- холодильные камеры для хранения полуфабрикатов;
- моечная инвентаря;
- кладовая полуфабрикатов тары;
- помещение начальника цеха.

Технологический процесс обработки полупотрошенной птицы включает следующие операции: размораживание, опаливание, удаление головы, шейки и ножек, потрошение, мытье, формовку разделанных тушек, обработку потрохов, изготовление полуфабрикатов, охлаждение, расфасовку и упаковку, маркировку, хранение.

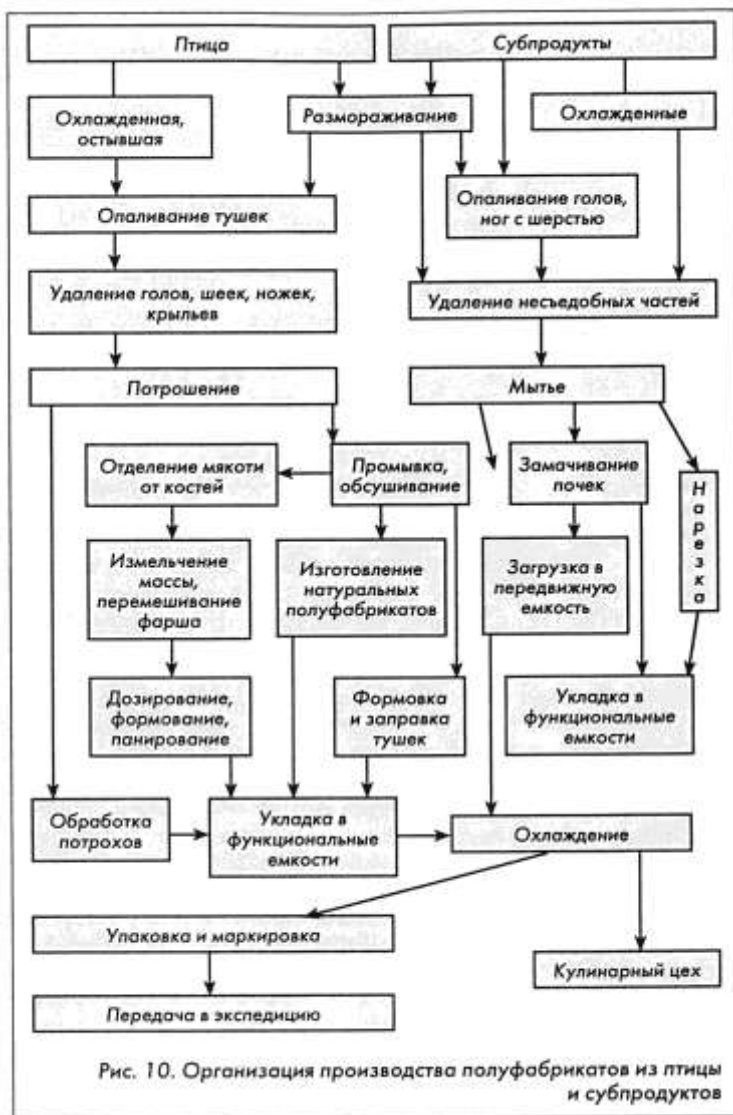
Схема организации производства полуфабрикатов из птицы и субпродуктов представлена на рис. 10.

Размораживание птицы и субпродуктов осуществляется в дефростерах при температуре от 4 до 6 °С и относительной влажности воздуха 85 % в течение 10-12 ч. Для размораживания птицу раскладывают на полки стеллажей в один ряд так, чтобы они не соприкасались между собой. После дефростации стеллажи с птицей выкатывают в помещение для опаливания, где организуется несколько рабочих мест. Для этого используют опалочные горны типа УОП-1. Продолжительность опаливания не должна превышать 30 с, иначе может растопиться подкожный жир. Далее птицу направляют в помещение основного производства для дальнейшей обработки.

Первичная обработка птицы и изготовление полуфабрикатов осуществляются на трех технологических линиях. Первая представляет собой конвейер, вдоль которого оборудуются рабочие места для потрошения птицы. В начале конвейерной линии организуется рабочее место, где осуществляют обвалку птицы. На разрубочном стуле удаляют головы, шейки, ножки, крылышки с помощью ножа-рубака или специальной машины.

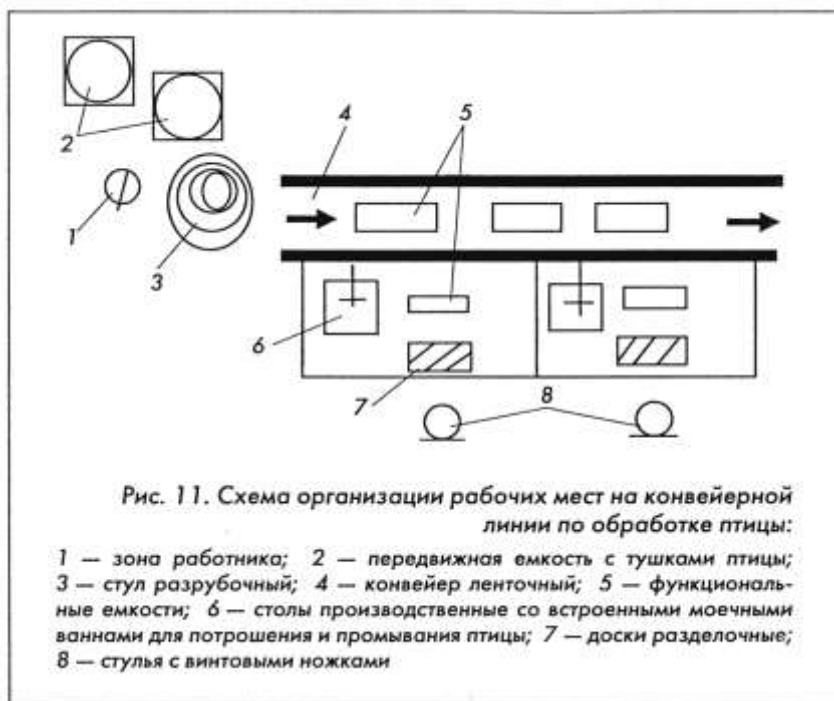
Рабочие места для потрошения птицы оборудуются столами со встроенными моечными ваннами, разделочными досками, лотками для сбора потрошенной птицы и обработанных потрохов, стульями

(рис. 11). Для обработки птицы используют ножи-рубаки, ножи поварской тройки, специальные ножи с серповидными лезвиями для потрошения птицы, пинцет для удаления перьевых пеньков с тушек.



На *второй технологической линии* организуются рабочие места для формовки тушек в «кармашек», а также приготовления порционных и рубленых полуфабрикатов. Рабочее место оснащают универсальным приводом ПМ-1,1 со сменными механизмами (размолочным, мясорубкой, фаршемешалкой), производственным столом со встроенным холодильным шкафом для хранения запаса полуфабрикатов. На стол устанавливают весы ВНЦ-2, укладывают разделочную доску. При изготовлении полуфабрикатов используют следующий инвентарь: ножи поварской тройки, сито, тяпку для отбивания филе, мусат для точки и правки ножей.

На *третьей технологической линии* производится обработка субпродуктов. На рабочих местах предусматривают производственные столы, разделочные доски, моечные ванны.



Для охлаждения полуфабрикаты укладывают в металлические ящики или лотки и отправляют в холодильные камеры, где они хранятся при температуре 0-6°C.

Таблица 19

Сроки хранения и реализации полуфабрикатов из птицы

Наименование полуфабрикатов	Общий срок хранения и реализации, ч	В том числе сроки хранения на предприятии-изготовителе, ч
Тушки кур и цыплят	48	12
Филе натуральное из кур	48	12
Филе панированное из кур	48	12
Окорочка из кур	48	12
Котлеты рубленные из кур	12	4
Потроха	12	6
Суовой набор из кур	12	6

4. Организация централизованного производства полуфабрикатов из рыбы

Цех по производству рыбных полуфабрикатов получает рыбу с костным и хрящевым скелетом, океаническую и пресноводную в виде сырья и полуфабрикатов с предприятий рыбной промышленности (рыбозаводов и т. д.).

Для выполнения производственной программы в рыбном цехе предусматривают следующие помещения:

- холодильная камера для сырья;
- помещение основного производства;
- помещение для приготовления фиксатора;
- моечная инвентаря;
- охлаждаемая камера полуфабрикатов;
- кладовая тары;
- помещение начальника цеха.

В основном производстве организуют три технологические линии: *первая* – предназначена для обработки рыбы с костным скелетом, *вторая* – для производства полуфабрикатов из нее, *третья* – для обработки рыбы с хрящевым скелетом.

Производственную программу цеха рекомендуется разрабатывать в соответствии со следующим примерным ассортиментом (табл. 20).

Таблица 20
Примерные ассортименты перерабатываемого сырья и полуфабрикатов рыбного цеха

Ассортимент	Удельный вес, % от мощности цеха
I. Сырье	
Рыба всех пород, в том числе:	100
осетровых пород	10
частиковых и океанических пород	90
II. Полуфабрикаты	
Полуфабрикаты из рыбы семейства осетровых, в том числе:	
звенья	5
крупный кусок	5
Полуфабрикаты из рыбы океанических и частиковых пород, в том числе:	90
тушки	75
филе	10
рубленные	5

Технологический процесс обработки рыбы с костным скелетом включает следующие операции: размораживание, отделение от чешуи; срезание плавников, удаление голов, потрошение, промывание, фиксация в охлажденном рассоле, охлаждение полуфабриката, упаковка, маркировка, хранение и транспортирование (рис. 12).

В крупных рыбных цехах процессы обработки рыбы с костным скелетом осуществляются на поточных механизированных линиях.

Количество рабочих мест и численность работников зависят от объема перерабатываемого сырья и норм выработки в смену на одного работника.

Первое рабочее место предназначено для очистки рыбы от чешуи. Для выполнения данной операции используют роликовую чешуеочистительную машину, а на предприятиях малой мощности – механические рыбочистки (скейлеры).

Второе рабочее место организовано для удаления плавников. Для этого используют производственный стол для средств малой механизации (СПММ-1500) и плавникорезку типа ПР-2М. Срезание плавников производят на уровне кожного покрова.

Удаление голов производится на следующем рабочем месте, где установлена головоотрезающая машина ГОМ. Мелкие экземпляры рыбы массой менее 200 г оставляют с головой.

Далее рыба поступает на рыборазделочный конвейер, вдоль которого расположены рабочие места для потрошения и промывания рыбы. Удаление внутренностей и промывание рыбы производятся вручную. Каждое рабочее место состоит из производственного стола со встроенными моечными ваннами. Рабочие места оборудуются разделочными досками, ножами поварской тройки. Потрошеную и промытую рыбу загружают в передвижные ванны и направляют к чану для фиксации (охлаждения) в 18%-ном растворе поваренной соли с температурой - 4...-6 °С в течение 5-10 мин. Фиксация применяется для сокращения потерь при хранении, транспортировании, а также для сохранения пищевой ценности рыбы.

Срок хранения (от окончания технологического процесса до реализации полуфабрикатов) не должен превышать 24 ч, в том числе на предприятии-изготовителе – не более 8 ч.

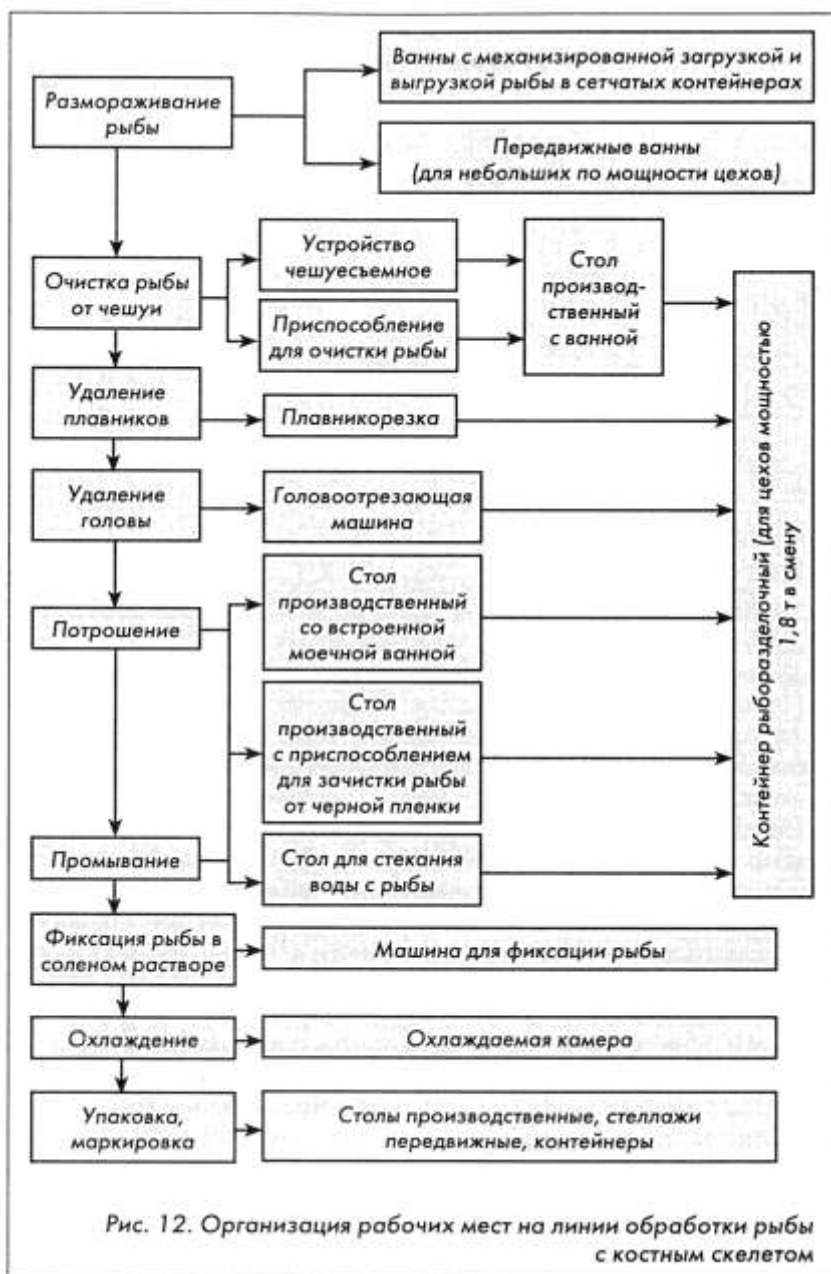


Рис. 12. Организация рабочих мест на линии обработки рыбы с костным скелетом

На линии обработки рыб осетровых пород организуют два рабочих места. На первом рабочем месте удаляют головы, срезают спинные жучки, вытягивают визиги, пластуют рыбу на звенья. На втором рабочем месте устанавливают ванну для ошпаривания звеньев рыбы. Рыбу, уложенную звеньями на сетку-вкладыш, погружают в воду с температурой 90...95 °С на 3-5 мин. После ошпаривания слизистую поверхность рыбы зачищают от сгустков крови и боковых жучков и промывают в ванне с проточной водой.

Все приготовленные полуфабрикаты укладывают в функциональные емкости и отправляют в экспедицию.

Предельные сроки хранения рыбных полуфабрикатов с момента изготовления до реализации при температуре от 0° до -2 °С: порционной рыбы – 24 ч, котлет – 12, шашлыка – 10, суповых рыбных наборов – 36 ч; при температуре -18 °С: суповых рыбных наборов – до 1 мес.

При механической обработке рыбы, кроме полуфабрикатов, получается определенное количество пищевых отходов, которые в дальнейшем используются для приготовления блюд. К пищевым отходам относятся: головы, кости, кожа, плавники, икра, молоки, чешуя, визига, хрящи, жир. Наибольшее количество отходов получают при обработке рыбы на филе без кожи и костей.

Лекція № 10

ОРГАНІЗАЦІЯ ДІЯЛЬНОСТІ ЗАКЛАДІВ РЕСТОРАННОГО ГОСПОДАРСТВА З ЦЕНТРАЛІЗОВАНИМ ТА ДЕЦЕНТРАЛІЗОВАНИМ ВИРОБНИЦТВОМ ГОТОВОЇ ДО СПОЖИВАННЯ ПРОДУКЦІЇ

1. Производство готовой продукции
2. Факторы, влияющие на работу цехов (предприятий)
3. Организация рабочих мест
4. Організація роботи доготовочних цехів.

1. Производство готовой продукции

Особливості організації роботи гарячого цеху підприємств харчування різного типу

Гарячий та холодний цехи підприємств харчування є цехами, де продукція доводиться до готовності, перетворюючись в готові страви і відповідно, завершується технологічний процес їх приготування.

Випуск продукції цими цехами залежить від завантаження зали підприємства, обертаємості місця, строків зберігання, а також визначається типом підприємства харчування, обсягом виробництва; наявністю обладнання, філій, на яких відпускається готова продукція.

В гарячому цеху підприємства харчування готують супи, другі страви, соуси, гарніри, гарячі солодкі страви та гарячі напої. Крім того, тут проводиться теплова обробка продуктів, які надалі надходять для доробки в холодний цех.

В гарячих цехах виділяють два відділення: супове (для приготування бульйонів та супів); соусне (для приготування 2-х страв, гарнірів, соусів).

Відповідно до цього, організуються робочі місця кухарів, які частіше усього об'єднуються в дві лінії: лінія теплового обладнання та лінія немеханічного обладнання.

На підприємствах харчування де відсутній борошняний цех в гарячому цеху організуються ділянки для приготування 2-х борошняних страв (вареників, пельменів, оладок, млинців, млинчиків й ін.).

В суповому відділенні організуються робочі місця для приготування бульйонів і супів. Відділення оснащується харчоварочними казанами різної місткості та варочними пристроями, електричними плитами, виробничими столами і столами з холодильною шафою, пересувними ваннами, стелажми, а також іншим необхідним інвентарем.

В ресторанах і кафе супи готують невеликими партіями та відпускають окремими порціями. Тому в лінії теплового обладнання встановлюються замість казанів та варочних пристроїв — електричні плити, а супи варять в наплитних казанах невеликої місткості.

В лінію немеханічного обладнання встановлюють стіл з холодильною шафою та гіркою, де розмішують різні продукти, які використовуються для приготування супів (м'ясо, шинка, маслини, каперси, зелень і ін.).

На невеликих підприємствах харчування все обладнання в суповому відділенні може бути встановлено в одну лінію — як теплове, так і немеханічне.

На **рис. 1** наведено варіанти організації робочих місць в гарячому цеху.

В соусному відділенні організуються робочі місця для: жаріння (плити, електричні, сковороди; пересувні мийні ванни, столи виробничі); припускання та тушкування, приготування 2-х страв, гарнірів, соусів (плити електричні, сковороди, виробничі столи); запікання страв (жарочні шафи, плити з жарочними шафами).

Крім відзначеного обладнання в соусному відділенні може встановлюватися спеціалізоване обладнання: жаровні, фритюрниці, електрошашличниці або шашличні печі, грилі і т.ін.

Основною відмінною ознакою робочого місця кухаря в ресторанах, який зайнятий приготуванням 2-х страв є відсутність на цій лінії казанів для приготування гарнірів та соусних страв. Означені страви готують невеликими партіями на замовлення споживачів в наплитному посуді на електричних плитах.

В їдальнях для варіння овочів, м'ясних та рибних продуктів на пару використовують пароварочні апарати, в ресторанах (при не-

обхідності) — застосовують перфоровані вставки в наплитні казани.

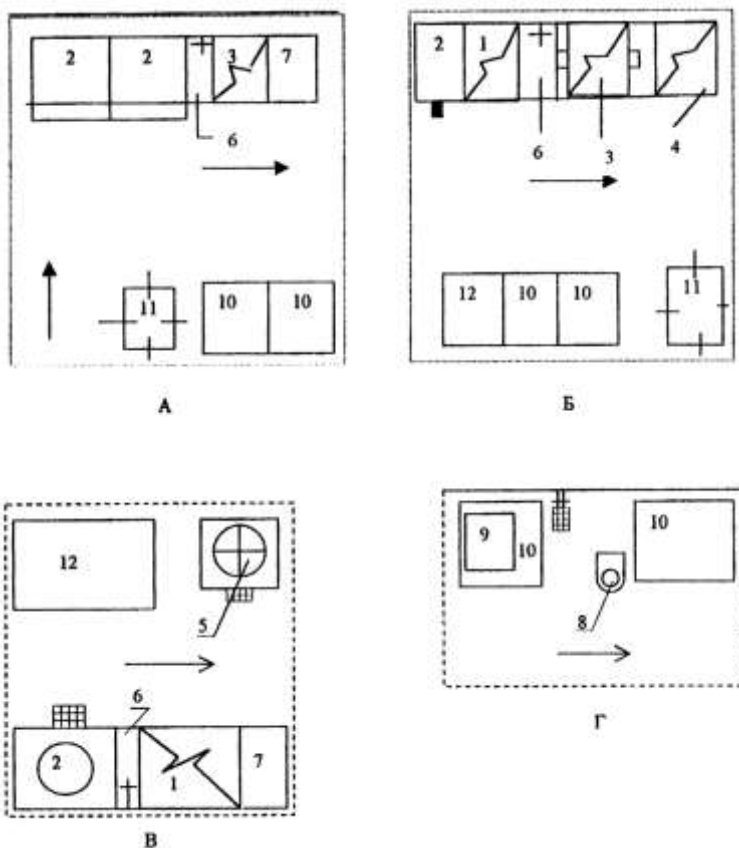


Рис. 1 – Приклади організації робочих місць в гарячому цеху. А – лінія приготування бульйонів та супів; Б – лінія приготування других страв, соусів, гарнірів; В – лінія приготування гарячих напоїв; Г – лінія виробництва борошняних виробів. 1 – плита електрична; 2 – казан електричний; 3 – сковорода електрична; 4 – шафа жарочна електрична; 5 – кип'ятильник електричний; 6 – секція-вставка з краном-змішувачем; 7 – секція-вставка; 8 – малогабаритна тістомісильна машина; 9 – просіювач настільний електричний; 10, 12 – столи виробничі; 11 – стелаж пересувний

Теплова обробка напівфабрикатів високого ступеня готовності, які надходять із заготовочних підприємств, здійснюється безпосередньо у функціональних емкостях.

Для приготування гарячих напоїв у великій кількості в гарячих цехах встановлюється спеціалізована апаратура: кип'ятильники, кавоварки й ін.

Робочі місця в цеху необхідно розміщати відповідно до послідовності виконання операцій технологічного процесу приготування їжі з урахуванням найкоротших маршрутів пересування напівфабрикатів, готової їжі та самих кухарів.

Найбільше раціональним є лінійний принцип розміщення секційно-модульованого обладнання. При комплектації робочих місць та ділянок секційно-модульованим обладнанням — лінії обладнання розміщують на відстані 1,2–1,4 м друг від друга.

Крім теплового, немеханічного, холодильного обладнання гарячі цеха оснащуються механічним — універсальними приладами з комплектом змінних механізмів; машинами для приготування картопляного пюре, протирання йарених та сирих продуктів і т.ін.

Для короткочасного збереження соусів та гарнірів в гарячому стані, а також для оформлення порціонних страв в ресторанах, кафе на площі цеху встановлюється спеціальне обладнання — теплові стійки та марміти (організується зона роздачі).

Особливості організації роботи холодного цеху підприємств харчування різного типу.

Холодний цех призначено для приготування, порціонування й оформлення холодних страв та закусок, солодких страв, холодних напоїв і т.ін. У зв'язку з цим, організація роботи в цеху має ряд особливостей, обумовлених тим, що більшість продукції надходить до реалізації без додаткової теплової обробки. Даний факт вимагає суворого дотримання санітарних правил при організації технологічного процесу та ставляться високі санітарно-гігієнічні вимоги до обладнання і працівників.

Всі холодні страви, закуски, салати готують безпосередньо перед відпусткою споживачу з урахуванням попиту, що безумовно впливає на режим роботи цеху. Приміщення холодного цеху проєктують таким чином, щоб забезпечити зручний зв'язок із гарячим цехом, роздавальною, залом і іншими приміщеннями.

Частіше за все в цеху виділяють дві технологічні лінії: для приготування холодних страв та закусок; для приготування солодких страв та холодних напоїв.

Крім цього, можуть організуватися ділянки приготування холодних супів, холодних напоїв, або ж окремі робочі місця:

- для приготування салатів та вінегретів;
- для приготування страв із м'ясної чи рибної гастрономії;
- для приготування заливних страв;
- для приготування солодких страв і холодних напоїв і т.ін.

На технологічній лінії для приготування холодних страв і закусок для організації робочих місць використовують різні види холодильного (шафи, прилавки, столи), механічного (УП, УКМ, МПВП, МРГ, хліборізки і т.ін.), немеханічного обладнання.

Для приготування солодких страв встановлюють збивальні машини, холодильні шафи, секції-столи з вбудованою мийною ванною

Зразкові варіанти організації робочих місць в холодному цеху наведено на рис. 2.

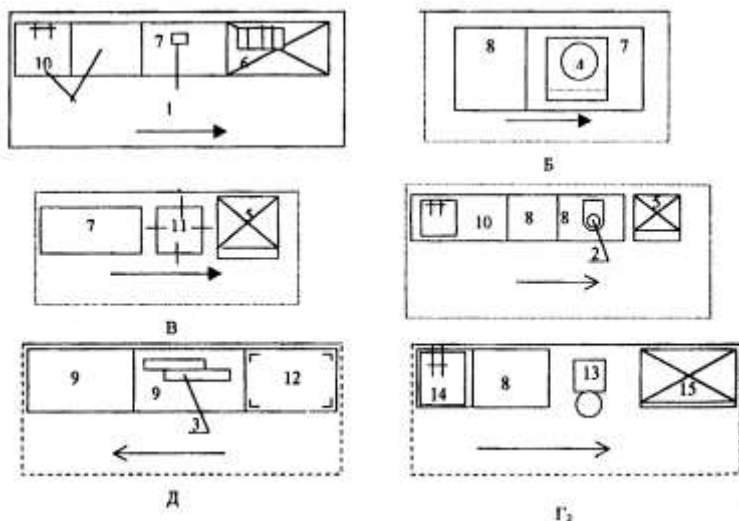


Рис. 2 – Приклади організації робочих місць в холодному цеху А – по приготуванню салатів та вінегретів; Б – по приготуванню страв із м'ясної та рибної гастрономії; В – по приготуванню заливних страв; Г – по приготу-

ванню солодких страв та холодні напої; Д – по нарізці хліба. 1 – машина для нарізки варених овочів; 2 – малогабаритна збивальна машина; 3 – машина для нарізки хліба; 4 – машина для нарізки гастрономії; 5 – холодильна шафа; 6 – стіл з холодильною шафою і гіркою; 7,8,9 – столи виробничі; 10 – стіл з мийною ванною, 11 – стелаж пересувний; 12 – стелаж; 13 – машина збивальна; 14 – ванна мийна; 15 – холодильна шафа.

Для полегшення праці кухарів на ручних операціях в холодному цеху використовують засоби малої механізації: пристосування для поділення масла на порції, яблорізки, для нарізання яєць, сиру карбування овочів і ін.

В ресторанах та підприємствах харчування, які використовують метод обслуговування офіціантами, на площі холодного цеху розміщується ділянка роздачі страв. Для цієї цілі передбачають холодильні прилавки та столи з холодильною шафою і гіркою й ін.

Особливості організації роботи цеху по виробництву солодких страв

Спеціалізовані підприємства харчування типу кафе десертне, десертний бар, соковий бар, кондитерське й ін. мають особливу специфічну виробничу структуру приміщень. Замість традиційних гарячого та холодного цехів тут організується цех по виробництву солодких страв, фрезерних десертів; желе, мусів, кремів, самбуків; збитих сливок; фруктових салатів-коктейлів; коктейлів десертних, крющонів; відпустці фруктів, ягід, плодів.

В цьому цеху рекомендується виділяти ділянки або робочі місця (в залежності від потужності) для приготування: десертів; мусів; самбуків; суфле (шарлотки, пудингів); желірованих страв; збитих сливок; обробки фруктів, плодів і ягід.

Для підвищення продуктивності праці кухарів цех по приготуванню солодких страв оснащується механічним (УП, збивальними машинами, протиральними механізмами й ін.), тепловим (електричними казанами, пекарськими шафами, плитами), холодильним (шафами холодильними, низькотемпературними прилавки, столи з холодильною шафою та гіркою й ін.) і немеханічним обладнанням.

Для приготування чаю, кави, охолодження напоїв, приготування десертів рекомендується використовувати спеціалізоване обладнання: кип'ятильники, сокоохолоджувачі, фрезери, кавоварки і т.ін.

Приклади організації робочих місць в цеху наведено на рис. 1, позиції Г₁ і Г₂.

2. Факторы, влияющие на работу цехов (предприятий)

Основные требования к созданию оптимальных условий труда

Для успешного выражения производственного процесса на предприятиях общественного питания необходимо:

- выбрать рациональную структуру производства;
- производственные помещения должны размещаться по ходу технологического процесса, чтобы исключить встречные потоки поступающего сырья, полуфабрикатов и готовой продукции. Так, заготовочные цехи должны располагаться ближе к складским помещениям, но в то же время иметь удобную связь с доготовочными цехами;
- обеспечить поточность производства и последовательность осуществления технологических процессов;
- правильно разместить оборудование;
- обеспечить рабочие места необходимым оборудованием, инвентарем, инструментами;
- создать оптимальные условия труда.

Производственные помещения должны располагаться в наземных этажах и ориентироваться на север и северо-запад. Состав и площадь производственных помещений определяются Строительными нормами и правилами проектирования в зависимости от типа и мощности предприятий.

Площадь производственных помещений должна обеспечить безопасные условия труда и соблюдение санитарно-гигиенических требований. Площадь состоит из полезной площади, занятой под различное технологическое оборудование, а также площади проходов.

Площадь производственных помещений рассчитывается по формуле

$$S_{\text{п.ц.}} = \frac{S_{\text{д.т.}}}{K_{\text{п.д.}}},$$

где $S_{\text{общ}}$ — общая площадь цеха, м²;

$S_{пол}$ — полезная площадь цеха, занятая под оборудование, м²;
 K — коэффициент использования площади, учитывающий проходы между оборудованием.

Для ориентировочных расчетов приняты следующие коэффициенты использования площади: для горячего цеха — 0,25–0,3; для холодного — 0,35–0,4; для заготовочных цехов — 0,35.

Пример. Определить общую площадь холодного цеха ресторана на 100 мест, если известно количество работающих в цехе в максимальную смену — 4 человека.

Определим количество производственных столов по формуле

$$L = l_p R_{max},$$

где L — общая длина производственных столов, подлежащих установке, м;

R_{max} — численность работающих в максимальную смену, человек;

l_p — норма длины стола на одного работника для выполнения вспомогательных операций (1,25 м).

$$L = 1,25 \cdot 4 = 5 \text{ м.}$$

Исходя из общей длины производственных столов выбираем конкретные виды: стол производственный секционнo-модульный с охлаждаемым шкафом СОЭСМ-2 длиной 1,68 м — 1 единица; стол производственный СП-1050 длиной 1,05 м — 3 единицы. Следовательно, общая длина столов составит 4,83 м.

С учетом производственной необходимости подбираем ванну — моечную ВМ-1Б. Затем по нормам оснащения для холодного цеха определяем количество механического и холодильного оборудования и вычисляем его размеры. Расчет полезной и общей площади цеха приведен в табл. 1.

Таблица 1 – Расчет полезной и общей площади холодного цеха

Наименование оборудования	Тип марки	Количество единиц	Габариты, мм		Площадь одной единицы оборудования	Общая площадь, занимаемая оборудованием
			длина	ширина		
Универсальный привод	П-П	1	540	300	0,162	0,162
Холодильный шкаф	ШХ-080М	1	1500	750	1,125	1,125
Стол с охлаждаемым шкафом	СОЭСМ-2	1	1680	840	1,411	1,411
Стол производственный	СП-1050	3	1050	840	0,882	2,646
Ванная моечная	ВМ-1Б	1	840	840	0,705	0,705
Стойка раздаточная	СРСМ	1	1470	840	1,235	1,235
Раковина		1	500	400	0,200	0,200

$$\Sigma S_{\text{полезная}} = 7,484.$$

В нашем примере площадь холодного цеха составит 18,7 м² (7,484/0,4).

Расчет производственных помещений по норме площади на одного работающего производится по формуле

$$S_{\text{общ}} = N \cdot n,$$

где $S_{\text{общ}}$ — общая площадь цеха, м²;

N — количество работников в цехе;

n — норма площади на одного работающего, м².

Нормы площади приняты, м²: для горячего цеха — 7–10; холодного — 6–8; для заготовочных цехов — 4–6.

Высота производственных помещений должна быть не менее 3,3 м. Стены на высоту 1,8 м от пола облицовывают керамической плиткой, остальная часть покрывается светлой клеевой краской.

В современных помещениях облицовываются стены светлой керамической плиткой на всю высоту, что улучшает условия санитарной обработки.

Полы должны быть водонепроницаемыми, иметь небольшой уклон к трапу, они покрываются метлахской плиткой или другим искусственным материалом, отвечающим санитарно-гигиеническим требованиям.

В производственных помещениях должен быть создан оптимальный микроклимат. К факторам микроклимата относятся температура, влажность и скорость движения воздуха. На микроклимат горячего и кондитерского цехов влияет также тепловое излучение от нагретых поверхностей оборудования. Открытая поверхность раскаленной плиты выделяет лучи, которые могут вызвать тепловой удар у работника.

Оптимальная температура в заготовочном и холодном цехах должна быть в пределах 16–18 °С, в горячем и кондитерском цехах 23–25 °С. Относительная влажность воздуха в цехах 60–70 %.

Данные микроклиматические условия создаются путем устройства приточно-вытяжной вентиляции. Вытяжка должна быть больше притока воздуха. В горячих цехах кроме общей вентиляции используют местную, над секционно-модулированным оборудованием (плитами, сковородами, фритюрницами, мармитами) устраивают местные вентиляционные отсосы, которые предназначены для удаления паров.

На современных предприятиях целесообразно для создания оптимального микроклимата использовать автоматические кондиционированные установки.

Важным условием снижения утомляемости работников, предотвращения травматизма является правильное освещение производственных помещений и рабочих мест. В цехах обязательно должно быть естественное освещение. Коэффициент освещенности (отношение площади окон к площади пола) должен быть не менее 1:6, а удаленность рабочего места от окон — не более 8 м. Производственные столы размещают так, чтобы повар работал лицом к окну или свет падал слева.

Для искусственного освещения используют люминесцентные лампы или лампы накаливания. При подборе ламп необходимо соблюдать норму — на 1 м² площади цеха должно приходиться 20 Вт.

Производственные помещения должны иметь подводку горячей и холодной воды к моечным — ваннам, электрокипятильникам, пищеварочным котлам.

Канализация обеспечивает удаление сточных вод при эксплуатации ванн, пищеварочных котлов.

В производственных цехах в процессе работы механического и холодильного оборудования возникают шумы. Допустимый уровень шума в производственных помещениях 60–75 Дб. Снижения уровня шума в производственных помещениях можно добиться путем:

- применения звукопоглощающих материалов;
- установки электродвигателей на амортизаторы с применением звукопоглощающих кожухов, установки оборудования на вибропоглощающие фундаменты;
- своевременного устранения неисправностей, увеличивающих шум при работе оборудования;
- постоянного контроля за креплением движущихся частей машин и механизмов, проверки состояния амортизационных прокладок, смазки и т. д.;
- своевременной профилактики и ремонта оборудования;
- эксплуатации оборудования в режимах, указанных в паспорте заводов-изготовителей;
- размещения рабочих мест, машин и механизмов таким образом, чтобы воздействие шума на работников было минимальным;
- размещения рабочих мест официантов, барменов, буфетчиков в обеденных залах в наименее шумных местах, удаленных от эстрады, акустических систем;
- ограничении выходной мощности музыкального оформления в помещениях для посетителей;
- организации мест кратковременного отдыха работников в помещениях, оборудованных средствами звукоизоляции и звукопоглощения;
- устройства в горячих цехах подвесных потолков.

3. Организация рабочих мест

Рабочим местом называется часть производственной площади, где работник выполняет отдельные операции, используя при этом соответствующее оборудование, посуду, инвентарь, инструменты. Рабочие места на предприятиях общественного питания имеют свои особенности в зависимости от типа предприятия, его мощности, характера выполняемых операций, ассортимента выпускаемой продукции.

Площадь рабочего места должна быть достаточной, чтобы обеспечить рациональное размещение оборудования, создание безопасных условий труда, а также удобное расположение инвентаря, инструментов.

Рабочие места в цехе располагаются по ходу технологического процесса.

Рабочие места могут быть специализированными и универсальными. Специализированные рабочие места организуют на крупных предприятиях, когда работник в течение рабочего дня выполняет одну или несколько однородных операций.

На средних и малых предприятиях преобладают универсальные рабочие места, где осуществляются несколько неоднородных операций.

Организация рабочих мест учитывает антропометрические данные строения тела человека, т. е. на основании роста человека определяются глубина, высота рабочего места и фронт работы для одного работника (табл. 2).

Таблица 2 — Рекомендуемая высота производственных столов и рабочей поверхности оборудования

Производственные столы, оборудование и рабочее положение	Высота, мм, при росте человека		
	низком	среднем	высоком
Производственные столы при работе сидя	700	725	750
Рабочая поверхность оборудования: при работе сидя	800	825	850
при работе стоя	1000	1050	1100

При разработке секционного модулированного оборудования были учтены вышеперечисленные факторы.

Размеры производственного оборудования должны быть такими, чтобы корпус и руки работающего находились в наиболее удобном положении.

Как показал опыт организации рабочего места повара, расстояние от пола до верхней полки стола, на котором обычно размещают запас посуды, не должно превышать 1750 мм (рис. 3). Оптимальное расстояние от пола до средней полки — 1500 мм. Эта зона является наиболее удобной для повара. Очень удобно, когда стол имеет выдвижные ящики для инвентаря, инструментов. В нижней части стола должны быть полки для посуды, разделочных досок.

Секционные модулированные столы для малой механизации, с охлаждаемой горкой и шкафом. Около производственных столов и ванн устанавливают подножные деревянные стеллажи. Для удобства работы высота стола должна быть такой, чтобы расстояние между локтем работника и поверхностью стола не превышало 200–250 мм.

Угол мгновенной видимости предмета составляет 18° . В этом секторе обзора располагается то, что работник должен увидеть мгновенно. Угол эффективной видимости не должен превышать 30° . В среднем для человека угол обзора 120° , поэтому длина производственного стола не должна превышать 1,5 м.

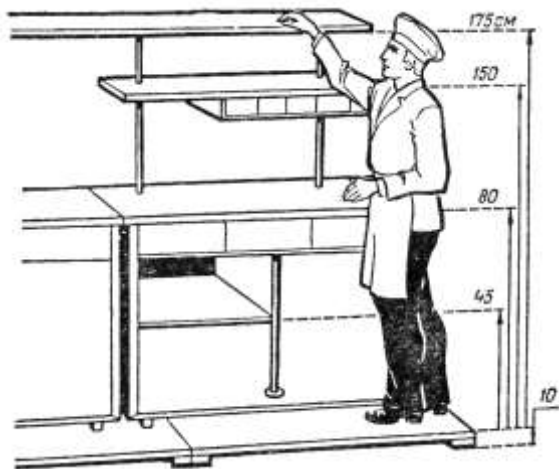


Рис. 3 — Рабочее место повара

Достаточная площадь в зоне рабочего места исключает возможность производственных травм, обеспечивает подход к оборудованию при его эксплуатации и ремонте. Рекомендуется соблюдать следующие допустимые расстояния при размещении оборудования (в м):

Между двумя технологическими линиями немеханического оборудования при двустороннем расположении рабочих мест и длине линий до 3 м	1,2
свыше 3 м	1,5
Между стеной и технологической линией немеханического оборудования	0,1–0,2
Между стеной и механическим оборудованием	0,2–0,4
Между стеной и тепловым оборудованием	0,4
Между технологической линией теплового оборудования и раздаточной линией	1,5
Между рабочими фронтами теплого и немеханического оборудования	1,5
Между рабочими фронтами секций варочных котлов	2,0
Между электрическими котлами, устанавливаемыми в линию	0,75
Между технологическими линиями оборудования, выделяющего тепло	1,5
Между стеной и рабочим местом чистильщицы овощей в овощном цехе	0,8

Каждое рабочее место должно быть обеспечено достаточным количеством инструментов, инвентаря и посуды. Посуду и инвентарь подбирают в соответствии с Нормами оснащения в зависимости от типа и мощности предприятия. К производственному инвентарю предъявляются требования: прочность, надежность в работе, эстетичность и др.

Санитарно-гигиенические требования к инвентарю, посуде, инструментам определены СП и СанПинси, согласно которым посуда, инвентарь и инструменты должны изготавливаться из безвредных и безопасных для здоровья людей и окружающей среды материалов.

4. Організація роботи доготовочних цехів

У доготовочних цехах встановлюють тільки таке обладнання, яке необхідне для доробки напівфабрикатів (миття зелені, обмивання і нарізання порціонних м'ясних і рибних напівфабрикатів, шпигування м'яса, приготування за необхідності додаткової кількості фаршу і січених напівфабрикатів, промивання свіжих грибів, соління і т. ін.).

Для оснащення таких цехів підприємства, які мають до 150 місць, з механізованого обладнання використовують універсальні приводи, до комплекту змінних механізмів яких входять м'ясорубки, фаршемішалки, куттери, овочерізки, механізми для розпушування м'яса, котлетоформувальна машина.

Залежно від потужності (кількості посадкових місць) підприємства можуть сьогодні придбати практично будь-яке електрифіковане обладнання.

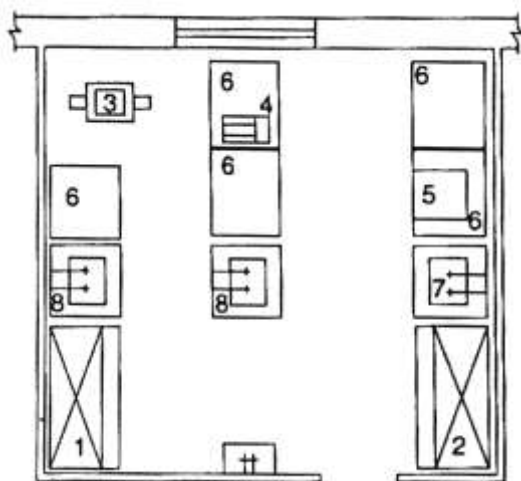


Рис. 14 – Розміщення обладнання в доготовочному цеху: 1, 2 — холодильні шафи; 3 — механічна м'ясорубка; 4 — розпушувачі; 5 — машина для різання овочів; 6 — виробничий стіл; 7, 8 — мийні ванни.

Невеликий обсяг роботи в цеху доготовки не потребує великої кількості столів, тому що додаткова обробка окремих видів напівфабрикатів може здійснюватися на одних і тих же столах, хоча й на

різних обробних дошках. З тієї ж причини можна трохи зменшити розміри столів та ванн.

Однак маркування столів, обробних дощок та інструмента повинне вказувати, для обробки якої сировини і напівфабрикатів вони призначені.

Якщо підприємство не має цеху доготовки, але працює на напівфабрикатах, для виконання деяких операцій (нарізання овочевих напівфабрикатів і т. ін.) організують окреме робоче місце на кухні. Це місце оснащують невеликою ванною, столом і універсальним малогабаритним обладнанням. Тут же може бути встановлена загальна для кухні холодильна шафа.

Лекция № 11, 12

ОСНОВЫ ОРГАНИЗАЦИИ РАБОТЫ ЦЕХОВ. ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОТЫ ЗАГОТОВОЧНОГО ЦЕХА НА ПРЕДПРИЯТИЯХ ПИТАНИЯ

1. Заготовочные цеха.
2. Организация работы овощного цеха и цеха по обработке зелени
3. Организация работы мясо-рыбного цеха.
4. Организация работы цеха кулинарной продукции.

1. Заготовочные цеха

Заготовочные цехи. В заготовочных цехах производят механическую обработку мяса, рыбы, птицы, овощей и выработку полуфабрикатов для снабжения ими горячего цеха своего предприятия, а также доготовочных предприятий (филиалов), магазинов кулинарии, мелкорозничной сети.

На предприятиях со средней вместимостью залов обработку мяса, птицы и субпродуктов сосредоточивают в одном цехе, так же как и обработку всех овощей. На предприятиях с малой вместимостью залов (до 100 мест) организуют два цеха: мясо-рыбный и овощной.

При организации заготовочных цехов должны быть достигнуты поточность производства и последовательность технологических процессов, для чего определяют линии обработки отдельных видов продуктов. Так, в овощном цехе целесообразно организовать три технологические линии обработки: картофеля и корнеплодов; луковых овощей; капусты, зелени и прочих овощей.

На предприятиях, где мясные и рыбные полуфабрикаты готовят в одном цехе, организуют линии обработки мяса, птицы, субпродуктов, рыбы.

Режим работы заготовочных цехов зависит от типа предприятия, объема производства и способа реализации полуфабрикатов. Заготовочные цехи, обслуживающие только свое предприятие, работают, как правило, в одну (дневную) смену. В вечернее время

дежурний повар готує порціонні полуфабрикати по замовленням відвідувачів.

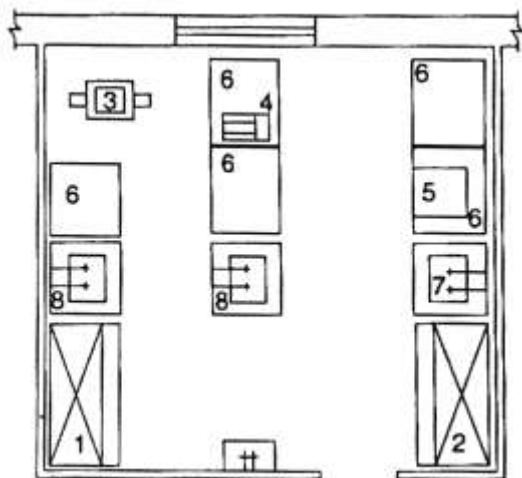


Рис. 14 – Розміщення обладнання в доготовочному цеху: 1, 2 — холодильні шафи; 3 — механічна м'ясорубка; 4 — розпушувачі; 5 — машина для різання овочів; 6 — виробничий стіл; 7, 8 — мийні ванни.

2. Организация работы овощного цеха и цеха по обработке зелени

Овощные цехи организуют на предприятиях большой и средней мощности. Размещаются они, как правило, в той части предприятия, где находится кладовая овощей, чтобы транспортировать сырье, минуя общие производственные коридоры. Цех должен иметь удобную связь с холодным и горячим цехами, в которых завершается выпуск готовой продукции.

Ассортимент и количество вырабатываемых цехом полуфабрикатов зависят от производственной программы и его мощности. Технологический процесс обработки овощей состоит из сортировки, мытья, очистки, доочистки после механической очистки, промывания, нарезки.

Оборудование для овощного цеха подбирают по нормам оснащения в зависимости от типа и мощности предприятия. Основным оборудованием овощного цеха являются картофелечистки, овощерезательная машина или универсальная овощерезка, а также немеханическое оборудование (производственные столы, столы для доочистки картофеля, моечные ванны, подтоварники для овощей).

Рабочие места оснащаются инструментами, инвентарем для выполнения определенных операций: ножами (коренчатым, карбовочным, для чистки овощей, для удаления глазков); терками для овощей; приспособлениями для протирания овощей; устройством УНЗ для нарезки зеленого лука, укропа, сельдерея; контейнерами для хранения очищенных овощей; бачками для сбора отходов с тележкой для их перевозки; приспособлениями для доочистки картофеля.

В овощном цехе выделяют: линию обработки картофеля и корнеплодов; линию обработки свежей капусты, других овощей и зелени. Оборудование ставится по ходу технологического процесса. На линии обработки картофеля и корнеплодов ставят моечную ванну, картофелечистку. После машинной очистки производят ручную доочистку на специальных столах. Крышка стола имеет углубление, в которое помещают очищенные овощи, и два отверстия: слева — для очищенных овощей, справа — для отходов. После доочистки картофель помещают в ванну с водой и хранят не более 2–3 ч. Очистка репчатого лука, чеснока осуществляется на

специальных столах с вытяжным устройством. На линии обработки капусты, зелени устанавливают производственные столы, моечные ванны. Очищенные овощи промывают и в зависимости от назначения часть из них используют для варки целиком, а остальные нарезают машинным или ручным способом. Форма нарезки может быть различной в зависимости от блюда. От формы зависят внешний вид блюда, равномерность тепловой обработки, а в некоторых случаях и название блюда. При машинном способе нарезки используются овощерезки, которые нарезают картофель и овощи в виде соломки, брусочков, ломтиков. Фигурную нарезку осуществляют ручным способом при помощи малого и среднего ножей поварской тройки, карбовочных ножей, выемок и других приспособлений. При ручной нарезке и шинковании овощей используют разделочные доски из дерева твердых пород (березы, дуба, клена) с маркировкой «ОС», их кладут на крышку рабочего стола. На рабочем месте с правой стороны размещают инструменты, с левой — сырье. Очищенные корнеплоды, репчатый лук и капусту накрывают влажной тканью, чтобы предохранить от загрязнения и высыхания.

Работу небольших овощных цехов организует заведующий производством. Чистильщики овощей I и II разрядов выполняют все операции по обработке овощей и приготовлению полуфабрикатов. Согласно производственной программе составляется график выпуска овощных полуфабрикатов партиями в зависимости от сроков реализации блюд в течение дня. В конце рабочего дня ответственный работник цеха составляет отчет о количестве израсходованного сырья и выпущенных полуфабрикатов.

Овощной цех

Овощные цехи организуют на предприятиях большой и средней мощности.

Овощной цех размещается, как правило, в той части предприятия, где находится овощная камера, чтобы транспортировать сырье, минуя общие производственные коридоры. Цех должен иметь удобную связь с холодным и горячим цехами, в которых завершается выпуск готовой продукции.

Ассортимент и количество вырабатываемых цехом полуфабрикатов зависят от производственной программы предприятия и его мощности.

Технологический процесс обработки овощей состоит из сортировки, мытья, очистки, дочистки после механической очистки, промывания, нарезки.

Оборудование для овощного цеха подбирают по Нормам оснащения в зависимости от типа и мощности предприятия. Основным оборудованием овощного цеха являются картофелечистки МОК-125, МОК-250, МОК-400, универсальная овощерезка МРО-50-200, МРО-350. Овощерезательный протирочный механизм МОП II-1 входит в комплект сменных механизмов привода универсального общего назначения ПП, а также немеханическое оборудование (производственные столы, столы для дочистки картофеля, моечные ванны, подтоварники для овощей (рис. 7).

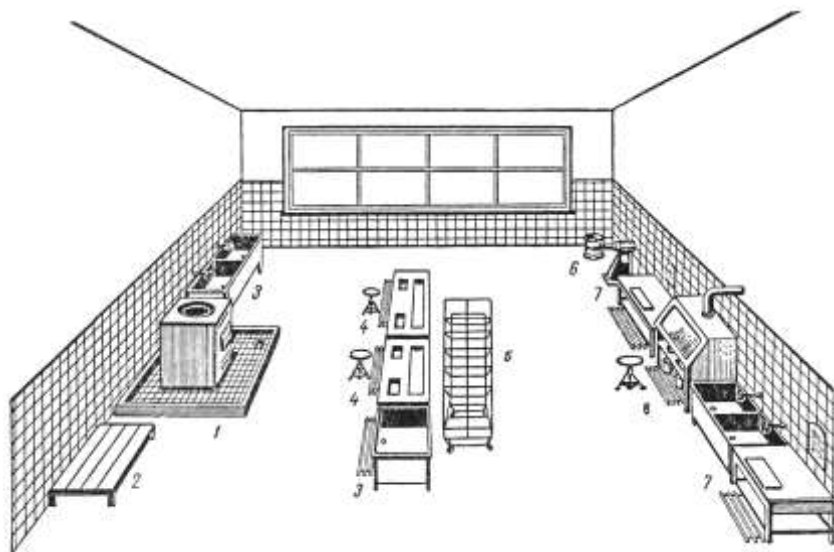


Рис. 7 — Размещение оборудования в овощном цехе: 1 — картофелечистка; 2 — подтоварник; 3 — ванна моечная; 4 — стол для дочистки картофеля и корнеплодов; 5 — стеллаж передвижной; 6 — овощерезательная машина МУ-1000; 7 — стол производственный; 8 — стол для очистки репчатого лука

Рабочие места оснащаются инструментами, инвентарем для выполнения определенных операций (рис. 8).

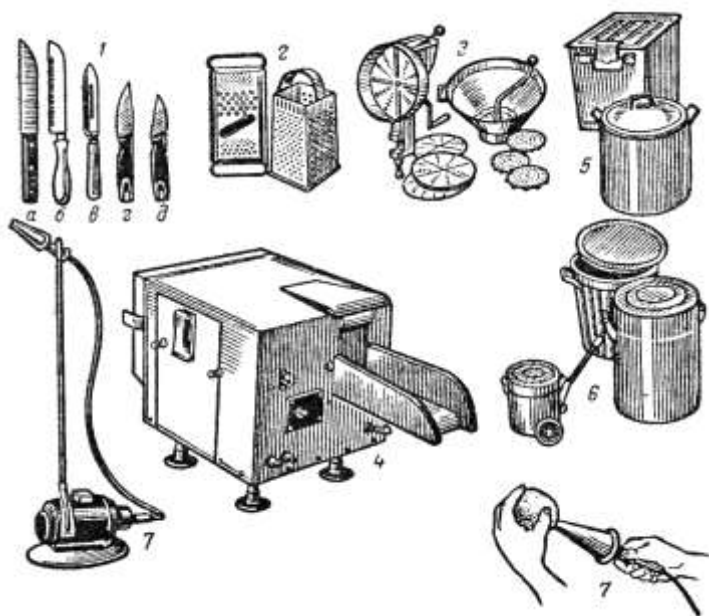


Рис. 8 — Производственный инвентарь и тара овощного цеха: 1 — ножи: а — коренчатый, б — карбовочный, в — для чистки овощей; г, д — для удаления глазков; 2 — терки для овощей; 3 — приспособления для протирания овощей; 4 — устройство УНЗ для нарезки зеленого лука, укропа, сельдерея; 5 — контейнеры для хранения очищенных овощей; 6 — бачки для сбора отходов с тележкой для их перевозки; 7 — пневматическое приспособление для дочистки картофеля

В овощном цехе выделяют линию обработки картофеля и корнеплодов и линию обработки свежей капусты и других овощей и зелени. Оборудование ставится по ходу технологического процесса.

На линии обработки картофеля и корнеплодов ставят моечную ванну, картофелечистку. После машинной очистки производят ручную дочистку на специальных столах (рис. 9). Крышка стола имеет углубление, в которое помещают очищенные овощи, и два отверстия: слева — для очищенных овощей, справа — для отходов. После дочистки картофель помещают в ванну с водой и хранят не более 2–3 ч.

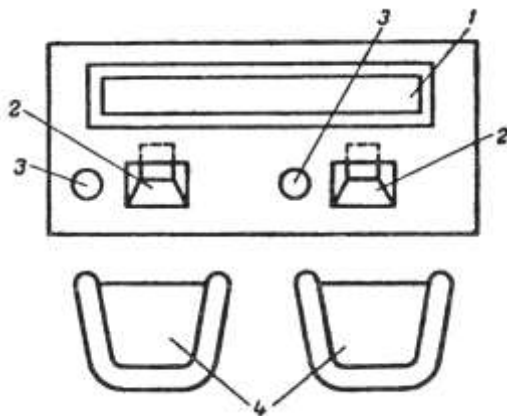


Рис. 9 — Схема рабочих мест для ручной дочистки картофеля и корнеплодов: 1 — желоб с водой для хранения картофеля; 2 — отверстие для отходов; 3 — отверстие для дочистенного картофеля; 4 — стулья с подлокотниками и упором для ног

Очистка репчатого лука, чеснока осуществляется на специальных столах с вытяжным устройством.

На линии обработки капусты, зелени устанавливают производственные столы, моечные ванны. Очищенные овощи промывают и в зависимости от назначения используют часть из них для варки целиком, а остальные нарезают машинным или ручным способом. Очищенные и нарезанные овощи прикрывают влажной тканью для предохранения от загрязнения и высыхания.

В заготовочных предприятиях организуются овощные цехи большой мощности, перерабатывающие 1 т овощей и больше. Эти цехи работают на основе договоров, заключаемых с другими предприятиями общественного питания.

Технические условия и технологические инструкции предусматривают изготовление полуфабрикатов: очищенного сульфитированного картофеля, не темнеющего на воздухе; капусты свежей белокочанной зачищенной, моркови, свеклы, лука репчатого очищенного.

Технологический процесс обработки овощей в крупных овощных цехах такой же, как в цехах средней и малой мощности, только он больше механизирован.

Технологическая схема обработки картофеля и корнеплодов состоит из следующих операций: сортировка (калибровка) клубней по качеству и размерам, мойка, очистка, доочистка, промывание и нарезка.

Обработку других овощей осуществляют по иным схемам. Например, лук, капусту очищают, промывают, нарезают. Помидоры, огурцы, редис, салат, зелень, тыквенные вначале перебирают, а затем очищают, промывают и нарезают.

На предприятиях, где обрабатывают небольшой объем сырья, различные технологические процессы и операции выполняют последовательно на одном и том же оборудовании. Организуют общие рабочие места для обработки картофеля, корнеплодов.

На предприятиях с большой вместимостью залов несколько технологических процессов выполняют параллельно. В этом случае организуют отдельно рабочие места для обработки картофеля, а также корнеплодов, капусты, зелени, лука.

При организации рабочих мест в овощном цехе должна быть обеспечена последовательность всех операций технологического процесса. Так, работник, занятый обработкой картофеля, вначале промывает картофель, затем подвергает его механической очистке и далее — доочистке.

Для сортировки (калибровки) клубней по качеству и размерам можно использовать калибровочные машины, что позволяет снизить отходы при машинной очистке картофеля и корнеплодов.

Машины для очистки овощей предназначены для удаления кожицы плодов, овощей и клубней. Существует несколько способов удаления кожицы: механический, физический (паром), химический (щелочно-паровая очистка) и комбинированный.

Наиболее эффективным считается способ очистки паром поверхностного слоя с дальнейшим обдувом струей пара или воды под большим давлением, однако у нас он применяется редко и характерен больше для США.

При механическом способе очистки, распространенном в России, чистка производится ножами, терками, щетками, водой, в результате чего размягчается поверхностный слой. Однако механическая чистка предполагает ручную доочистку, так как машина не удаляет полностью глазки картофельных клубней, поврежденные

участки, остатки кожуры. Требуется также обрезка донцев у лука-виц, ботвы моркови, свеклы. Для большинства имеющихся очистительных машин необходима тщательная мойка овощей перед очисткой.

При механическом способе овощи очищаются путем трения о шероховатую поверхность рабочих органов при непрерывной подаче воды. Все машины, использующие этот способ очистки, делятся на два класса:

- непрерывного действия (в ресторанах и других предприятиях общественного питания не применяются);
- периодического действия — состоит из камеры, где происходит очистка, и привода.

Машина периодического действия состоит из камеры-цилиндра, снабженной сверху загрузочной воронкой, а сбоку — разгрузочным окном с дверцей. Стенки камеры могут быть гладкими и абразивными (или покрытыми местами с отверстиями), внизу установлен вращающийся диск. В верхней части камеры имеется форсунка для орошения клубней, а под диском — сливной патрубков для удаления воды с очистками.

Среди фирм и заводов-производителей в России и СНГ наиболее известны машины типа МОК белорусского завода «Белорусторгмаш». Это машины для очистки корнеплодов (МОК-150, МОК-300, МОК-350) и лука (МОЛ-100). Очистительные камеры, подобные белорусским, входят в комплект универсального привода УКМ пермского АО «Торгмаш» и в комплект польского привода МКОЗ-3, представляемого фирмой Varimex. Эти машины не требуют тщательной мойки овощей перед очисткой.

Машины отечественного производства универсального характера МООЛ-500М (г. Самара) и УОМ-300 (г. Комсомольск-на-Амуре) имеют отводящий канал, расположенный снаружи, что исключает попадание воды в двигатель. Благодаря особой конструкции и специально подобранной скорости вращения диска машина одинаково хорошо чистит и картофель, и лук, обеспечивая отходы по свежим овощам не более 6–10 %. Диск толщиной 20 мм на УОМ-300 и до 40 мм на МООЛ-500М практически не срабатывает даже за несколько лет эксплуатации. Цифры в обозначении машины соответствуют производительности (кг/ч) очистки лука, их масса — 55 и 70 кг. Машины особенно выгодно использовать при

очистке лука в больших объемах в ресторанах с восточной кухней или там, где налажено собственное производство пельменей, чебу-реков.

Эти машины не требуют ни калибровки овощей, ни тщательной предварительной очистки. Грязные и даже проросшие овощи выходят из камеры чистыми и пригодными для нарезки в суп и салат. Режим очистки обеспечивает равномерное снятие слоя как с мелких, так и с крупных клубней или луковиц.

Фирма DITO SAMA (Франция) выпускает овощечистки нескольких типоразмеров как в напольном, так и в настольном исполнении. Машины предназначены для очистки картофеля, моркови, свеклы и других корнеплодов, по желанию заказчика они комплектуются дисками для очистки лука и чеснока. Разовая загрузка — до 4 кг, длительность цикла очистки — 2 мин. Имеются модификации на загрузку 10 и 15 кг.

Фирмы из США Insinger и Nobart производят картофелечистки с разовой загрузкой 9 и 14 кг. Очистка производится за 1–2 мин в зависимости от качества картофеля, это напольные машины.

Французские и американские овощечистки необходимо подключать к водопроводу и канализации, и, как у большинства современных машин, у них имеются специальные отстойники для улавливания отходов.

Подобные машины выпускают также немецкая фирма Maschinenfabrik Baol Gottleuba (с мойкой и очисткой в одной камере), английская фирма ИМС (несколько моделей), болгарский комбинат «Лелада Гвардия», польская Varimex.

Переборку и очистку овощей выполняют на производственных столах. С кочанной капусты снимают верхний лист, который вместе с кочерыжками и другими отходами сыпают в предназначенную для этой цели тару.

В отдельных случаях, когда из кочана необходимо удалить кочерыжку, не разрезая сам кочан, пользуются специальным приспособлением в виде стальной трубки с выемкой. При ее нажатии кочерыжка вынимается из кочана.

На рабочем месте слева от работника находятся овощи, предназначенные для переработки и очистки, справа — тара для очищенных овощей. Если овощи после очистки необходимо промыть, то для этой цели применяют ванны со вставной сеткой, большие

дуршлаги и другое оборудование. Для мойки зелени удобны специальные производственные столы.

Лук, чеснок и хрен очищают на специальном рабочем месте с вытяжным шкафом. Вытяжка позволяет удалять эфирные масла, которые выделяются при очистке и раздражают слизистую оболочку глаз и дыхательных органов. Для того чтобы сократить выделение эфирных масел у лука, его перед очисткой замачивают. После замачивания лук можно очищать на обычных производственных столах. Лезвие ножа для очистки и шинковки лука смачивают струей проточной воды.

Очищенные и промытые овощи нарезают соломкой, брусочками, кубиками в овощерезательных машинах.

Зелень: укроп, сельдерей, щавель — и лук зеленый нарезают с помощью устройства, состоящего из привода, камеры, верхнего и нижнего конвейеров, режущего диска.

Вручную овощи обрабатывают в тех случаях, когда необходимо нарезать их в форме бочонков, груш и т.д.; используют средний и малый ножи поварской тройки. Для получения шариков и орешков из очищенных картофеля и корнеплодов применяют специальные выемки.

Промытую и очищенную зелень обрабатывают на специальном рабочем месте — столе, слева от которого размещен лоток с зеленью. На столе находится разделочная доска, а за доской — лоток с обработанными овощами. Обработанную зелень укладывают в сетки-вкладыши и помещают в моечные ванны, находящиеся рядом со столом. Для того чтобы облегчить выемку вкладыша из ванны, к столу прикреплены две ручки.

В овощном цехе отсутствует должность бригадира, поскольку здесь занято 2–5 человек, которыми руководит непосредственно заведующий производством. Он по плану-меню составляет график выпуска овощных полуфабрикатов партиями в зависимости от сроков реализации блюд. Иногда работников этого цеха включают в состав комплексной бригады.

Организация труда в цехе. Работу небольших овощных цехов организует заведующий производством; крупные овощные цехи возглавляют начальник цеха или бригадир.

Чистильщики овощей 1-го и 2-го разрядов выполняют все операции по обработке овощей и приготовлению полуфабрикатов. Согласно производственной программе составляется график выпуска овощных полуфабрикатов партиями в зависимости от сроков реализации блюд в течение дня.

В конце рабочего дня ответственный работник цеха составляет отчет о количестве израсходованного сырья и выпущенных полуфабрикатов.

Организация работы цеха обработки зелени

На предприятиях, работающих на сырье, зелень обрабатывается в овощном цехе, а на предприятиях доготовочных, где основной ассортимент поступает в виде полуфабрикатов, для обработки зелени организуют самостоятельный цех. В нем обрабатываются салатные, шпинатные овощи, свежие огурцы, кабачки, баклажаны, зеленый лук и т. д.

Цех оснащен моечными ваннами, производственными столами разного типа, например, не только обычными рабочими столами, но очень удобны столы секционные модульные с вмонтированными ваннами. Для мойки зелени используют сетки-вкладыши с двумя ручками. Зелень после переборки раскладывают в сетки-вкладыши, помещают в ванну и промывают проточной водой. Ручки вкладыша облегчают выемку зелени из ванны, улучшают и ускоряют процесс промывки зелени.

Организация труда работников доготовочного цеха такая же, как и организация труда в мясо-рыбном цехе, а в цехе обработки зелени — как в овощном цехе предприятия небольшой мощности.

3. Организация работы мясо-рыбного цеха

Мясо-рыбные цехи организуются при предприятиях общественного питания средней мощности с полным производственным циклом. В отличие от мясных и рыбных цехов заготовочных предприятий технологические процессы здесь менее механизированы. В мясо-рыбном цехе предусматривается организация отдельных участков для обработки мяса, птицы и рыбы.

На предприятиях, где организуют единые мясо-рыбные цехи, оборудуют рабочие места для обработки мяса, птицы и рыбы при условии четкого разграничения технологического оборудования, инвентаря и инструмента (для мяса и рыбы), а также выделяют отдельные линии обработки этих видов сырья. Оборудование и инвентарь маркируют в соответствии с принадлежностью к той или иной линии обрабатываемого сырья.

Мясо-рыбный цех располагают вблизи кухни, рядом с холодильной камерой. Рабочие места для очистки и потрошения птицы организуют таким образом, чтобы фронт работы составлял 1,2 м в длину и 0,8 м в глубину рабочего места.

Обработка мяса. На участке устанавливают резервуары с низкими бортиками, выложенными керамической плиткой, и трапом, производственные столы для деления туши на части и обвалки частей, стул разрубочный, универсальный привод со сменными механизмами (мясорубкой, костерезкой, рыхлителем, фаршемешалкой, размолочным механизмом), куттеры и производственные столы для нарезки порционных и мелкокусковых полуфабрикатов. Мясо *оттаивают* и *обмывают* в подвешенном состоянии над трапом или в ваннах с проточной водой, используя при этом капроновые или фонтанирующие резиновые щетки. Перед обмыванием поверхность туши зачищают и удаляют с нее клейма. После *обсушивания* мясо поступает на разрубочный стул, где тушу делят на части. Для *разруба туши* баранины или свинины используют топор мясницкий, а для нарубания рагу — ножи-рубаки (большой и малый). После работы разрубочный стул очищают, промывают горячей водой и посыпают солью. *Обвалка, зачистка мяса и выделение крупнокусковых полуфабрикатов* производятся на производственных столах, на которых с помощью штырей закрепляют разделочные доски. Фронт работы повара должен быть не менее 1,5 м. Про-

изводственный стол оборудуют выдвигаемыми ящиками для хранения обвалочных ножей, мусата. В нижней части стола имеются решетки для хранения разделочных досок. Подготовленные крупнокусковые полуфабрикаты и кости укладываются отдельно в передвижные ванны и направляют на рабочие места для приготовления порционных и других полуфабрикатов и разуба костей. На рабочем месте для *приготовления порционных и мелкокусковых полуфабрикатов* устанавливается производственный стол, на который укладывают разделочную доску, с левой стороны от нее располагают лоток с сырьем, а справа — с полуфабрикатами. За доской устанавливают металлический ящик со специями и настольные циферблатные весы. Над производственным столом вывешивают таблицу норм отходов при обработке сырья и выхода полуфабрикатов.

Для рыхления порционных кусков мяса применяют рыхлитель от универсального привода. Охлажденное мясо легче подвергается обработке на рыхлителе, при этом теряется меньше сока и лучше сохраняется пищевая ценность мяса. Шпигование мяса кореньями или шпигом производится с помощью специальной иглы. Для приготовления порционных панированных полуфабрикатов могут применяться столы со встроенным холодильным шкафом для хранения мяса и льезона. На рабочем месте для приготовления рубленых полуфабрикатов устанавливают то же оборудование и приспособления, что и на рабочем месте для приготовления порционных полуфабрикатов, а кроме того, лотки с котлетной массой и панировкой, ванны для замачивания хлеба, мясорубку и фаршемешалку к универсальному приводу, котлетоформовки. Около производственного стола помещают стеллаж с лотками для транспортировки подготовленных полуфабрикатов в горячий цех.

Обработка птицы. На участке организуют рабочие места для ее разделки и приготовления полуфабрикатов. Размораживание осуществляется на стеллажах, опаливание — в опалочных шкафах, отрубание голов, шеек и ножек — на разубочном стуле. Для потрошения и промывания используются производственные столы со встроенной моечной ванной. Полуфабрикаты из птицы готовятся на производственном столе со встроенным холодильным шкафом.

Обработка рыбы. На участке размещается ванна для дефростации мороженой и вымачивания соленой рыбы, столы типа СПР

для очистки и потрошения рыбы. Потрошат рыбу на производственном столе ручным способом при помощи малого ножа поварской тройки. Непищевые отходы с производственного стола сбрасывают по желобу в специальный бак.

Отдельное рабочее место предусматривается для приготовления порционных полуфабрикатов. Здесь устанавливают производственный стол с весами, разделочными досками, ящиком с секциями для специй и ножами поварской тройки.

Для приготовления рыбного фарша и изделий из него организуют рабочее место с производственным столом, весами, мясорубкой, разделочными досками, ящиками для специй и панировочных сухарей, ножами поварской тройки.

Технологический процесс обработки рыб осетровых пород осуществляется следующим образом — рыбу размораживают на стеллажах, затем на производственном столе удаляют головы ножом-рубачом, срезают спинные жучки средним ножом поварской тройки, вытягивают визигу, пластуют. Для ошпаривания звенья укладывают в сетку-вкладыш и погружают в ванну (температура воды 85–90 °С). После ошпаривания звенья выкладывают на столы с разделочными досками и зачищают их поверхность. Рядом со столами устанавливают ванны, где звенья промывают, а затем обсушивают на специальных столах. Полуфабрикаты из рыб осетровых пород нарезают на тех же столах, на которых обрабатывалась рыба частиковых пород. Рыбные полуфабрикаты укладывают в лотки и хранят в холодильных камерах при температуре не выше 5 °С. Срок хранения — до 12 ч, рубленых охлажденных — не более 6 ч.

Организация труда. Руководит мясо-рыбным цехом бригадир (повар VI или V разряда). На основании плана-меню он получает у заведующего производством сырье, дает задания поварам в соответствии с их квалификацией, распределяет продукты между членами бригады, которые специализируются на выполнении определенных работ и операций. Бригадир изготавливает полуфабрикаты для наиболее сложных и банкетных блюд из мяса, птицы, рыбы (поросенок фаршированный, птица, рыба фаршированные и др.), осуществляет контроль за технологическим процессом, нормами расхода сырья и выхода полуфабрикатов, состоянием и исправно-

стью оборудования, отвечает за соблюдение работниками правил охраны труда, следит за санитарным состоянием цеха.

Повар V разряда изготавливает порционные полуфабрикаты из говядины, баранины, свинины (биштекс натуральный, филе, лангет, котлеты натуральные), полуфабрикаты для рыбы фри и др.

Повар IV разряда разделывает рыбу осетровых пород, заправляет тушки птицы, нарезает мясо и рыбу (частиковых пород) на порции и др.

Повара IV и III разрядов осуществляют разруб мяса, обвалку частей и выделение крупнокусковых полуфабрикатов. Повар III разряда разделывает рыбу частиковых пород, обрабатывает птицу, субпродукты, изготавливает котлетную массу и полуфабрикаты из нее, нарезает мелкокусковые полуфабрикаты (азу, гуляш и др.).

Для членов бригады установлены нормы выработки в зависимости от выполняемых операций. Например, нормы выработки одного работника на операциях обвалки и жиловки (при отсутствии конвейера для обвалки мяса) составляют: для говядины — 34 кг/ч; баранины — 40 кг/ч, свинины — 90 кг/ч.

Численность работников мясо-рыбного цеха R , человек, определяется по формуле

$$R = \frac{Q}{H_{\text{выр}} \cdot \lambda},$$

где Q — количество обрабатываемого сырья, кг;

$H_{\text{выр}}$ — норма выработки, кг/ч;

λ — коэффициент, учитывающий рост производительности труда (1,14).

Особенности работы мясо-рыбного цеха

Мясо-рыбные цехи организуются при предприятиях средней мощности (в ресторанах, столовых) с полным производственным циклом. В этих цехах предусматривается обработка мяса, птицы, рыбы в одном помещении.

Учитывая специфический запах рыбных продуктов, необходимо организовать отдельные потоки обработки мяса и рыбы. Кроме отдельного оборудования выделяются отдельно инструмент, тара,

разделочные доски, маркированные для обработки рыбы и мяса (рис. 14).

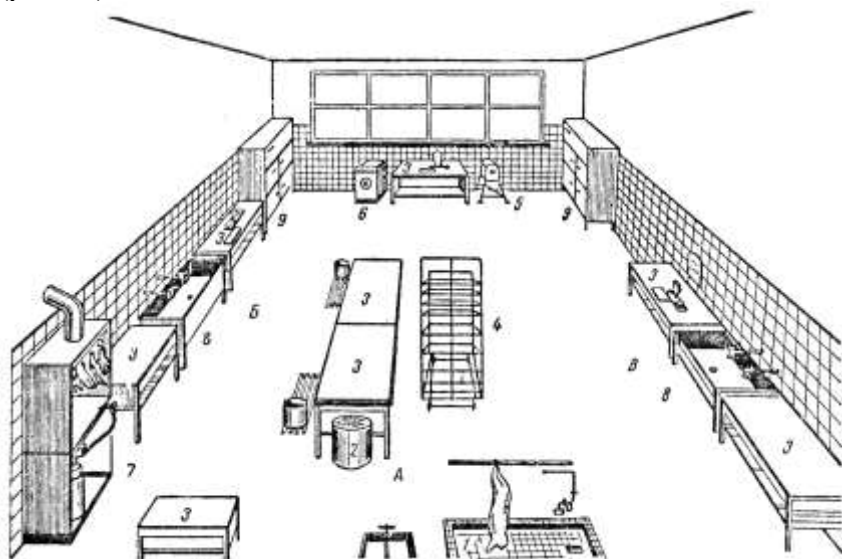


Рис. 14 — Размещение оборудования в мясо-рыбном цехе: А — участок обработки мяса; Б — участок обработки птицы; В — участок обработки рыбы; 1 — ванна с бортиками; 2 — разрубочный стул; 3 — стол производственный; 4 — стеллаж передвижной; 5 — универсальный привод ПМ-1,1; 6 — мясорубка; 7 — опалочный шкаф; 8 — ванна моечная; 9 — холодильный шкаф

На линии обработки мяса устанавливается ванна для промывания мяса, разрубочный стул, стол производственный для обвалки мяса, приготовления, мясорубка, опалочный шкаф для обработки птицы. Кроме того, в цехе устанавливается холодильный шкаф для хранения и охлаждения полуфабрикатов. Применяют мясорубки МС2-70 (МС2-150), входящие в комплект универсальных приводов ПУ-0,6, ПМ-1,1; МИМ-500М; МИМ-500; мясорыхлители типа МРМ-15 с индивидуальным приводом и сменные механизмы МС19-1400 к универсальному приводу ПМ-1,1; механизм МБШ-1 для нарезки мяса и бефстроганов к универсальному приводу ПМ-1,1; фаршемешалки МС8-150 к универсальному приводу ПМ-1,1.

Вместо моечной ванны на участке обработки мяса могут устанавливать резервуары с низкими бортиками, выложенными кера-

мической плиткой, и трапом. Мясо оттаивает и обмывается над трапом щеткой-душем. Для разуба туши баранины или свинины используют топор мясницкий, а для нарубания рагу — ножи-рубачи (большой и малый). Обвалку мяса производят обвалочными ножами (большим и малым).

На рабочем месте для приготовления порционных и мелкокусковых полуфабрикатов устанавливается производственный стол, на который укладывают разделочную доску, с левой стороны от нее располагают лоток с сырьем, а справа — с полуфабрикатами. За доской располагают настольные циферблатные весы ВНЦ-2. Для рыхления порционных кусков используют рыхлитель от универсального привода или этот процесс выполняют вручную при помощи тяпки. Шпигование мяса кореньями или шпигом производится с помощью специальной иглы. Для приготовления полуфабрикатов могут применяться столы со встроенным холодильным шкафом.

На рабочем месте для приготовления рубленых полуфабрикатов устанавливают ванны для замачивания хлеба или для этой цели используют котлы, для котлов используют металлические подставки; из механического оборудования используют мясорубку и фаршемешалку к универсальному приводу ПМ-1,1 или мясорубку с индивидуальным приводом типа МИМ. Около производственных столов помещают передвижной стеллаж для транспортировки подготовленных полуфабрикатов в горячий цех.

На местах обработки мяса можно обрабатывать и птицу.

На участке обработки рыбы размещаются ванна для дефростации мороженой рыбы, столы типа СПР для очистки и потрошения рыбы. Потрошат рыбу на производственном столе ручным способом при помощи малого ножа поварской тройки. Непищевые отходы собирают в специальный бак. Отдельное рабочее место организуется для приготовления порционных полуфабрикатов. Для приготовления рыбного фарша используется мясорубка, которая не применяется для приготовления мясного фарша.

Технологический процесс обработки рыбы осетровых пород осуществляется на тех же рабочих местах, что и обработка рыб чистиковых пород. Рыбные полуфабрикаты укладывают в лотки и хранят в холодильных камерах при температуре не выше 5 °С.

Срок хранения — до 12 ч, рубленых — не более 6 ч. Ножи мясо- и рыбообделочные показаны на рис. 15.



Рис. 15 — Ножи мясо- и рыбообделочные производственные: а — для разуба мяса; б — нож-секач № 10; в — нож-секач малый; г — ножи-рубаки; д — из «поварской тройки» тяжелые; е — из «поварской тройки» обыкновенные; ж — обвалочные; з — для выемки костей; и — для разделки рыбы; к — для потрошения рыбы; л — кухонные; м — шпиговальные

Организация труда. Общее руководство цехом осуществляет заведующий производством, если в цехе работает 5 и более работников — назначается бригадир (повар IV или V разрядов), который вместе с другими поварами выполняет производственную программу. На основании плана-меню он получает у заведующего производством сырье, дает задание поварам в соответствии с их классификацией, распределяет продукты между членами бригады.

Бригадир осуществляет контроль за ходом технологического процесса, нормами расхода сырья и выхода полуфабрикатов, состоянием и исправностью оборудования, отвечает за соблюдение правил охраны труда, техники безопасности, следит за санитарным состоянием цеха.

В ресторане повар V разряда изготавливает полуфабрикаты для сложных и банкетных блюд, порционные полуфабрикаты из говядины, баранины, свинины. Повар IV разряда разделывает рыбу осетровых пород, заправляет тушки птицы, нарезает мясо и рыбу на порции, изготавливает несложные полуфабрикаты. Повара IV и III разрядов осуществляют разруб мяса, обвалку частей. Повар III разряда разделывает рыбу частиковых пород, изготавливает котлетную массу и полуфабрикаты из нее, нарезает мелкокусковые полуфабрикаты.

4. Организация работы цеха кулинарной продукции

Организация работы кулинарного цеха

Кулинарные цехи, организуемые на заготовочных предприятиях, выпускают широкий ассортимент кулинарной продукции, которая отпускается по заранее составленным договорам на заготовочные предприятия, в магазины кулинарии, предприятия розничной сети.

В ресторанах также может организовываться кулинарный цех меньшей мощности.

В кулинарном цехе при заготовочном предприятии производство основано на использовании полуфабрикатов, получаемых из мясного, птицебельного, рыбного и овощного цехов. Кулинарные цехи могут быть специализированными, т. е. готовят продукцию из одного вида сырья. Такие кулинарные цехи организуются при овощном цехе, рыбном цехе. Но чаще организуются универсальные кулинарные цехи.

Для обеспечения последовательности технологического процесса в составе помещений кулинарного цеха предусматривают горячее, холодное, остывочное отделения, кладовую, холодильную камеру суточного запаса полуфабрикатов, холодильную камеру для хранения готовой продукции, экспедицию, моечную посуду и инвентаря и помещение начальника цеха. Холодное и горячее отделения кулинарного цеха размещаются в смежных помещениях, остывочное отделение — рядом с горячим; должна быть удобная связь с экспедицией, моечной посуду и инвентаря (схема 16).

Кулинарные цехи оснащаются современным высокопроизводительным оборудованием, поточными механизированными линиями, а также специализированным оборудованием (фритюрницами, электросковородами, электрокотлами и др.). Это значительно повышает производительность труда, облегчает труд работников.

В холодном отделении кулинарного цеха организуются рабочие места для изготовления заливных блюд, салатов и винегретов. В отделении устанавливают секционное модулированное оборудование с охлаждаемыми шкафами, для средств малой механизации и др.; универсальный привод ПХ-0,6, моечные ванны, передвижные стеллажи.

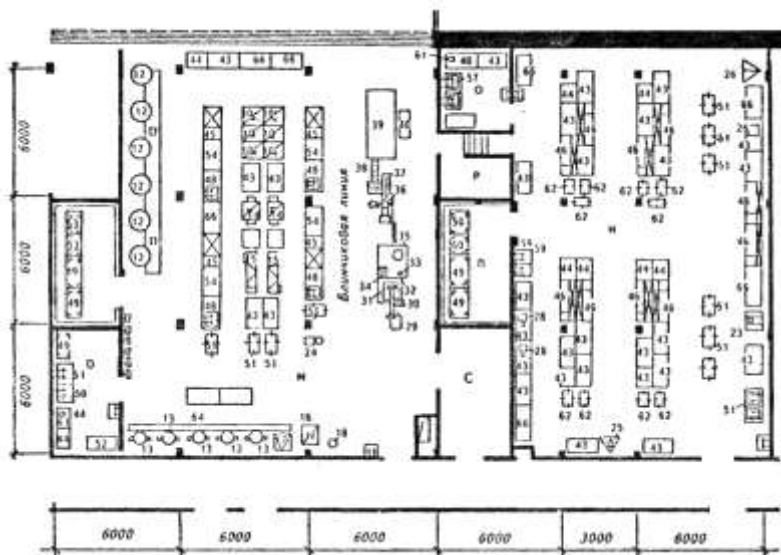


Схема 16 — Примерный план кулинарного цеха заготовочного предприятия: М — горячее отделение; Н — холодное отделение; О — моечная инвентаря; П — холодильная камера; Р — помещение начальника цеха; С — остывочное отделение; 10 — электроплита секционная четырехконфорочная; 12 — электродотел КПЭ-260 со станцией управления, 13 — электродотел КПЭСМ-60; 14 — электрожаровня УЖГ-31М; 15 — электрофритюрница ФНЭ-40 непрерывного действия; 16 — жарочный ШЖЭСМ-2; 17 — шкаф пароварочный; 18 — электрокипятильник КНЭ-100; 23 — взбивальная машина ВМ-35; 24 — универсальный привод ПГ-0,6 для горячих цехов; 25 — универсальный привод для холодных цехов; 26 — машина МРГ для нарезки гастрономических товаров; 28 — мясорубка; 29 — транспортер шнековый; 30 — весы; 31 — взбивальная машина для блинчиковой линии; 32 — насос для теста; 33 — дозатор для теста; 34 — фильтр; 35 — бак для теста с мешалкой; 36 — печь блинная; 37 — автомат формовки блинчиков; 38 — автомат укладки блинчиков; 39 — охладитель блинчиков; 40 — агрегат компрессорно-конденсаторный АКФВ-12; 43, 44 — столы производственные; 45 — стол производственный с охлаждаемой емкостью; 46 — стол производственный с охлаждаемой емкостью и горкой для холодного цеха; 48 — стол производственный с ванной; 49, 50 — стеллажи производственные; 51 — стеллаж передвижной; 52, 53 — подтоварники; 54 — стол производственный с малой механизацией; 57, 59, 60 — ванны моечные; 61 — механическая щетка для мытья посуды; 62 — ванна передвижная; 64 — решетка из нержавеющей стали, накрывающая полулоток с трапами; 66 — стол производственный

Технологический процесс приготовления изделий аналогичен процессу в холодном цехе, описанному выше.

В холодном отделении кулинарного цеха изготавливают следующий ассортимент изделий в соответствии с разработанной технологической документацией (техническими условиями), обеспечивающей безопасность продукции: сельдь рубленую, рыбу и мясо заливные, студень, паштет из печени, маринад овощной, салаты и винегреты. Тепловая обработка продуктов осуществляется в горячем отделении цеха. Нарезку продуктов осуществляют специальными инструментами и приспособлениями, какие используются в холодном цехе (рис. 22).

В горячем отделении кулинарного цеха изготавливают следующий ассортимент кулинарных изделий:

- из овощей: овощи вареные, котлеты овощные; перец, кабачки фаршированные; голубцы;
- из мяса, птицы, субпродуктов: язык, сердце, мясо, птица отварные; мясо, птица, печень жареные;
- из рыбы: рыба жареная, котлеты рыбные;
- из творога: сырники, блинчики с творогом, запеканки;
- из мучных кулинарных изделий: вареники, пельмени, блинчики с мясом и другими начинками.

Рабочие места в горячем отделении цеха организуют в зависимости от способов обработки и вида изготавливаемой продукции. Тепловое оборудование применяется такое же, как и в горячем цехе (см. организацию работы горячего цеха): пищеварочные котлы, электроплиты, электросковороды, фритюрницы, жарочные шкафы.

Для выполнения вспомогательных операций используют производственные столы, моечные ванны, передвижные стеллажи.

Для изготовления изделий из творога применяют универсальный привод со сменным механизмом для протирания творога.

Многие предприятия общественного питания (кафе, рестораны, специализированные закусочные) изготавливают пельмени, вареники для реализации через торговые залы, а также через предприятия розничной сети. Если в предприятии есть тестомешальная машина, мясорубка, холодильник, достаточно приобрести пельменный аппарат МАК (выпускает Подольский завод) или его вариант НПА-1. Для приготовления пельменей можно использовать маленькие тестомесы МТМ-20, малогабаритный скороморозильный аппарат

марки ОАС-01 (фирма НОРД-ИС) для подмораживанияпельменей, вареников.

Набор оборудования для полного технологического цикла производствапельменей (500 кг в смену) показан на схеме 17.

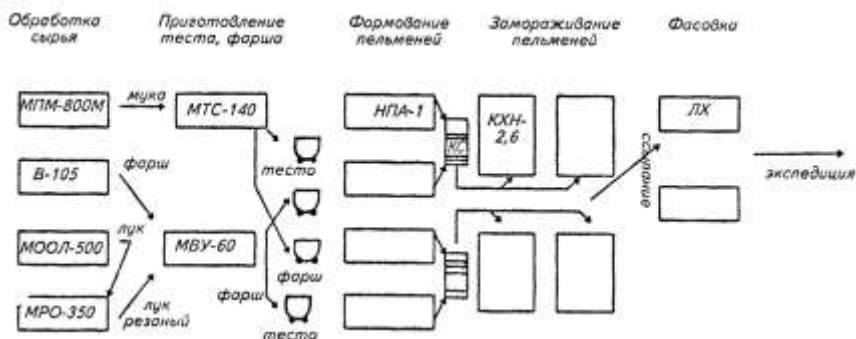


Схема 17 — МПМ-800М — мукопросеиватель, В-105 — волчок, МООЛ-500 — машина мойки и очистки, МРО-350 — машина резки, МТС-140 — тестомесильная машина, МВУ-60 — месильная машина, НПА-1 — настольный пельменный аппарат, КС — контейнер стеллажный, КХН-2,6 — камера холодильная, ЛХ — ларь холодильный

Организация труда. Режим работы кулинарного цеха зависит от его производственной мощности и ассортимента выпускаемой продукции. Как правило, кулинарные цехи работают в одну или две смены. Мощность цеха определяется количеством выпускаемой продукции в килограммах, штуках в соответствии с установленной производственной программой. Производственная программа цеха на конкретный день зависит от заявок, поступающих от других предприятий. В основном цехе работают повара разной квалификации. Возглавляет работу цеха начальник цеха или бригадир, который отвечает за соблюдение технологии приготовления изделий, за качество и безопасность продукции; осуществляет расстановку поваров, следит за сроками изготовления, хранения и реализации готовых изделий.

Лекция № 13, 14

ОРГАНИЗАЦИИ РАБОТЫ ГОРЯЧЕГО И ХОЛОДНОГО ЦЕХОВ

1. Организация работы горячего цеха.
2. Микроклимат горячего цеха.
3. Суповое отделение.
4. Соусное отделение.
5. Организация труда.
6. Организация работы холодного цеха.
7. Организация линий в холодном цехе.
8. Организация труда.

1. Организация работы горячего цеха

Горячий цех является основным цехом предприятия общественного питания. В нем завершается технологический процесс приготовления пищи: осуществляются тепловая обработка продуктов и полуфабрикатов, варка бульона, приготовление супов, соусов, гарниров, вторых блюд, а также производится тепловая обработка продуктов для холодных и сладких блюд. Кроме того, в цехе готовятся горячие напитки и выпекаются мучные кулинарные изделия (пирожки, расстегаи, кулебяки и др.) для прозрачных бульонов. Из горячего цеха готовые блюда поступают непосредственно в раздаточные для реализации потребителю.

Горячий цех занимает на предприятии общественного питания центральное место. В том случае, когда горячий цех обслуживает несколько залов, расположенных на разных этажах, его целесообразно разместить на одном этаже с залом, имеющим наибольшее число мест. На всех других этажах должны быть раздаточные с плитой для жарки порционных блюд и мармитами. Снабжение этих раздаточных готовой продукцией обеспечивается с помощью подъемников.

Горячий цех должен иметь удобную связь с заготовочными цехами, со складскими помещениями, с холодным цехом, раздаточной и залом, моечной кухонной посуды.

Блюда, изготавливаемые в горячем цехе, различают по следующим основным признакам:

- виду используемого сырья — из картофеля, овощей и грибов; из круп, бобовых и макаронных изделий; из яиц и творога; из рыбы и морепродуктов; из мяса и мясных продуктов; из птицы, дичи, кролика и др.;
- способу кулинарной обработки — отварные, припущенные, тушеные, жареные, запеченные;
- характеру потребления — супы, вторые блюда, гарниры, напитки и др.;
- назначению — для диетического, школьного питания и др.;
- консистенции — жидкие, полужидкие, густые, пореобразные, вязкие, рассыпчатые.

Блюда горячего цеха должны соответствовать требованиям действующих сборников рецептур блюд и кулинарных изделий, стандартов предприятий, технических условий и вырабатываться по технологическим инструкциям и картам, технико-технологическим картам при соблюдении Санитарных правил для предприятий общественного питания.

Производственная программа горячего цеха составляется на основании ассортимента блюд, реализуемых через зал, ассортимента кулинарной продукции, реализуемой через буфеты и предприятия розничной сети (магазины кулинарии, лотки).

2. Микроклимат горячего цеха

Температура по требованиям научной организации труда не должна превышать 23 °С, поэтому более мощной должна быть приточно-вытяжная вентиляция (скорость движения воздуха 1–2 м/с); относительная влажность 60–70 %. Чтобы уменьшить воздействие инфракрасных лучей, выделяемых нагретыми жарочными поверхностями, площадь плиты должна быть в 45–50 раз меньше площади пола.

Режим работы горячего цеха зависит от режима работы зала предприятия и форм отпуска готовой продукции. Работники горячего цеха, чтобы успешно справиться с производственной программой, начинают работу не позднее чем за два часа до открытия зала.

Горячий цех должен быть оснащен современным тепловым, холодильным, механическим и немеханическим оборудованием: плитами, жарочными шкафами, пищеварочными котлами, электросковородами, электрофритюрницами, холодильными шкафами, универсальным приводом, универсальными кухонными машинами, а также производственными столами и стеллажами.

Оборудование для горячего цеха подбирают по нормам оснащения торгово-технологическим и холодильным оборудованием в соответствии с типом и количеством мест на предприятии, режимом его работы, максимальной загрузкой зала в часы пик, формами обслуживания. Так, в ресторанах, где первые блюда готовят небольшими партиями, стационарных пищеварочных котлов требуется меньше, чем в столовых, имеющих столько же мест.

В горячем цехе для удобства организации процессов приготовления горячих блюд целесообразно использовать секционное модулированное оборудование, которое можно устанавливать островным способом, или организовывать несколько технологических линий — для приготовления бульонов и первых и вторых блюд; гарниров и соусов (схема 14).

Таблица 14 — Подбор оборудования для горячего цеха общедоступной столовой на 100 мест

Наименование оборудования	Тип	Единица измерения	Производительность, емкость, площадь в единицах измерения	Количество оборудования
Универсальный привод	П-II	шт.	—	1
Шкаф холодильный	ШХ-0,8	м ³	0,8	1
Плита на электрическом обогреве 4-конфорочная секционная модулированная с жарочным шкафом	ПЭСМ-4Ш	м ²	—	3
Плита кухонная 2-конфорочная для непосредственного жаренья	ПЭСМ- 2	м ²	0,24	1
Котел пищеварочный	КПЭСМ-40	л	40	
Котел пищеварочный	КПЭСМ-60	л	60	
Котел пищеварочный	КПЭ-100	л	100	
Сковорода с косвенным обогревом	СКЭ-0,3	м ²	0,33	
Шкаф жарочный двухсекционный	ШЖЭСМ-2	м ²	0,194	
Кипятильник непрерывного действия	КНЭ-100	л/ч	100	
Весы настольные циферблатные	ВНЦ-2	кг	2	2
Весы настольные циферблатные	ВНЦ-10	кг	10	1

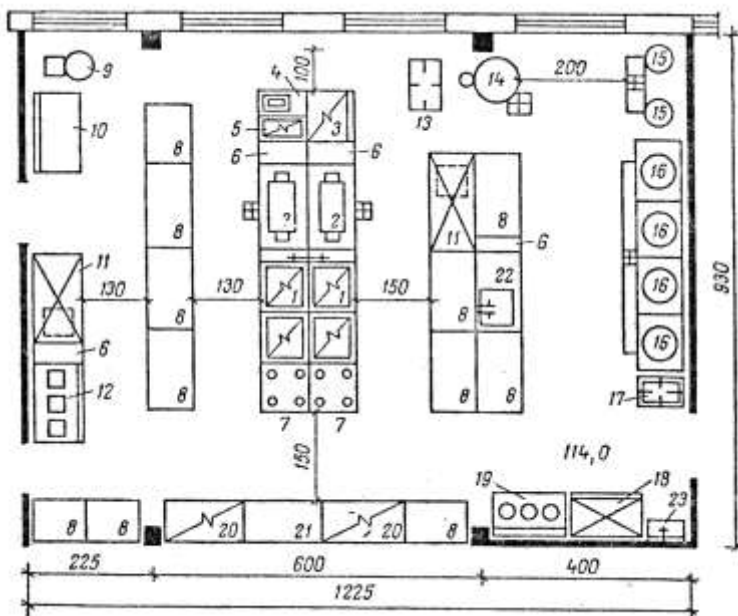


Схема 14 — Примерный план горячего цеха ресторана на 300 мест: 1 — плита электрическая четырехконфорочная ПЭСМ-4Ш; 2 — сковорода электрическая СЭСМ-0,5; 3 — шкаф жарочный электрический; 4 — фритюрница ФЭСМ-20; 5 — плита электрическая двухконфорочная для непосредственного жаренья; 6 — вставка к тепловому оборудованию; 7 — мармит электрический МСЭСМ-50 для соусов; 8 — стол производственный СП-1470; 9 — универсальный привод ПГ-0,6; 10 — стол для установки средств малой механизации; 11 — стол охлаждаемый СОЭСМ-2; 12 — печь шашлычная; 13 — стеллаж передвижной; 14 — котел пищеварочный КПЭСМ-100; 15 — электрокипяtilьник КРНЭС-100Б; 16 — котел пищеварочный КПЭСМ-60; 17 — ванна передвижная ВПГСМ для промывки гарниров; 18 — шкаф холодный ШХ-0,4М; 19 — прилавок-мармит для первых блюд; 20 — стойка раздаточная электрическая СРТЭСМ; 21 — стойка раздаточная РСРСМ; 22 — стол со встроенной моечной ванной СВВСМ; 23 — раковина

Секционное модулированное оборудование экономит производственную площадь на 5–7 %, повышает эффективность использования оборудования, снижает утомляемость работников, повышает их трудоспособность.

Секционное модулированное оборудование снабжено индивидуальным вытяжным устройством, удаляющим из цеха вредные

газы, образующиеся при жаренье продуктов, что способствует созданию благоприятного микроклимата в цехе и улучшению условий труда.

Для рациональной организации рабочего места повара следует применять также секционные модулированные производственные столы и другое немеханическое оборудование (рис. 16). Это оборудование может применяться во всех доготовочных цехах.

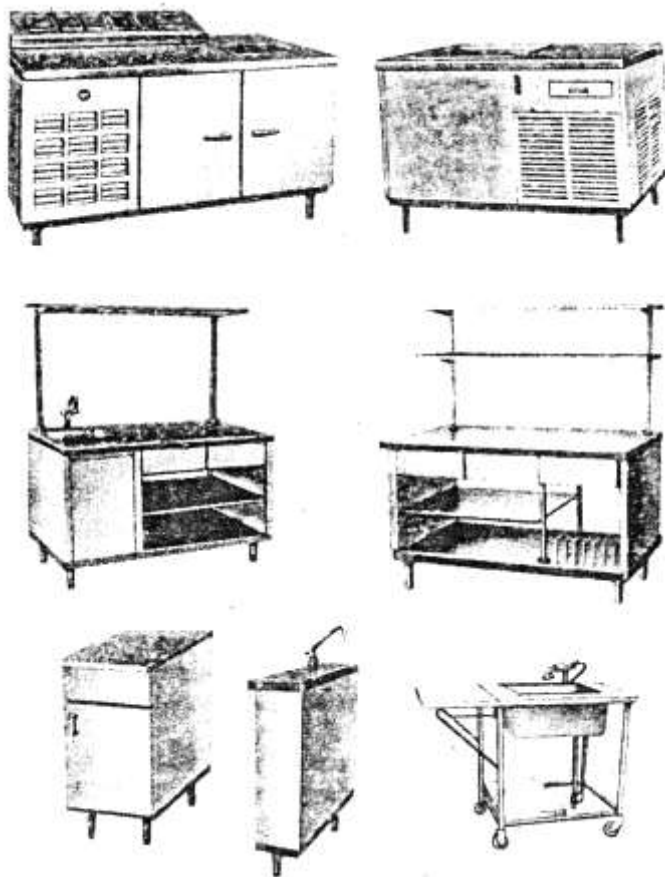


Рис. 16 — Секционное немеханическое оборудование: а — стол с охлаждением СОЭСМ-3; б — стол с охлаждением СОЭСМ-2; в — стол с моечной ванной СМИСМ; г — стол для установки средств малой механизации СММСМ; д — секция-вставка ВСМ-210; е — секция-вставка с краном-смесителем ВКСМ; ж — передвижная ванна

Секция-стол с охлаждаемым шкафом и горкой СО-ЭСМ-3 применяется для приготовления порционных первых блюд (в емкостях горки набор подготовленных необходимых продуктов); этот стол предназначен также для холодных цехов.

Секция-стол с охлаждаемым шкафом СОЭСМ-2 служит для оформления блюд, хранения полуфабрикатов, зелени в охлаждаемом шкафу емкостью 0,28 м³. **Секция-стол со встроенной моечной ванной СМВСМ** предназначен для доработки полуфабрикатов и зелени.

Секция-стол для установки средств малой механизации СММСМ имеет розетки подключенной электроэнергии.

Секции-вставки к тепловому оборудованию ВСМ-210 являются подсобными элементами в технологических линиях секционного модулированного оборудования. Длина секции 210 и 420 мм.

Секции-вставки к тепловому оборудованию с краном-смесителем ВКСМ устанавливаются в технологических линиях для заполнения водой пищеварочных наплитных котлов.

Ванна передвижная для промывки гарниров ВПГСМ имеет чашу, установленную на тележку.

Горячий цех подразделяется на два специализированных отделения — суповое и соусное. В суповом отделении осуществляется приготовление бульонов и первых блюд, в соусном — приготовление вторых блюд, гарниров, соусов, горячих напитков.

Количество поваров в каждом отделении определяется соотношением 1:2, т. е. в суповом отделении поваров вдвое меньше. В горячих цехах малой мощности такого деления, как правило, нет.

3. Суповое отделение

Технологический процесс приготовления первых блюд состоит из двух стадий: приготовления бульона и приготовления супов. В столовых большой мощности, где ассортимент первых блюд небольшой (2–3 наименования), супы готовят большими партиями, поэтому требуется много бульона. На рабочем месте повара, приготовляющие бульоны, устанавливают в линию стационарные котлы — электрические, газовые или паровые. Чаще применяют электрические котлы КПЭ-100, КПЭ-160, КПЭ-250 вместимостью 100, 160, 250 л или КЭ-100, КЭ-160 с функциональными емкостями. Варочное устройство УЭВ-40 предназначено для варки заправочных супов, вторых и третьих блюд, гарниров; от котлов отличается тем, что после приготовления пищи варочную емкость отсоединяют от парогенератора и транспортируют на раздачу. Над стационарными котлами целесообразно устанавливать местную вытяжную вентиляцию в виде зонтов, подсоединенную к общей системе вытяжной вентиляции горячего цеха. Это способствует созданию нормального микроклимата цеха.

В ресторане готовят бульоны в небольшом количестве и поэтому для варки бульона устанавливают котлы КЭ-100 или секционный модулированный котел КПЭСМ-60 опрокидывающийся вместимостью 100 и 60 л. К пищеварочным котлам подводится холодная и горячая вода. Количество котлов и их вместимость зависят от мощности предприятия. Вблизи котлов для удобства работы устанавливают в линию производственные столы, предназначенные для выполнения вспомогательных операций.

В горячем цехе готовят костный, мясо-костный, куриный, рыбный и грибной бульоны. Наибольшая продолжительность варки — костного и мясо-костного бульонов (4–6 ч). Их готовят заранее, обычно накануне текущего дня (табл. 15).

Таблица 15 — Нормы воды и время на приготовление различных бульонов

Наименование бульона	Норма воды на 1 кг основного продукта, ДМ ³	Концентрация бульонов	Время варки, ч	Подготовка сырья
Костный	4	Нормальной концентрации	5-6	Кости разрубают на части длиной 5—6 см
То же	1,25	Концентрированный	4	
Мясо-костный	3,7	Нормальной концентрации	5-6	Используются рубленые кости, зачищенные куски мяса массой 1,5-2 кг
То же	1,15	Концентрированный	4	
Куриный	4,0	Нормальной концентрации	2-4	Целые гушки, куриные кости
Рыбный	1,1	Концентрированный	1	Пищевые рыбные отходы
Грибной	7,0	Концентрированный	2-3	Сушеные грибы перед варкой замачивают в течение 3-4 ч

После приготовления бульона котлы промывают и используют для варки супов.

В ресторане, где бульоны готовят в небольших количествах, для их варки используют наплитные котлы 50 и 40 л.

Кроме стационарных пищеварочных котлов рабочее место для приготовления супов включает линию теплового оборудования и линию немеханического оборудования (рис. 17). Расстояние между линиями должно быть 1,5 м.

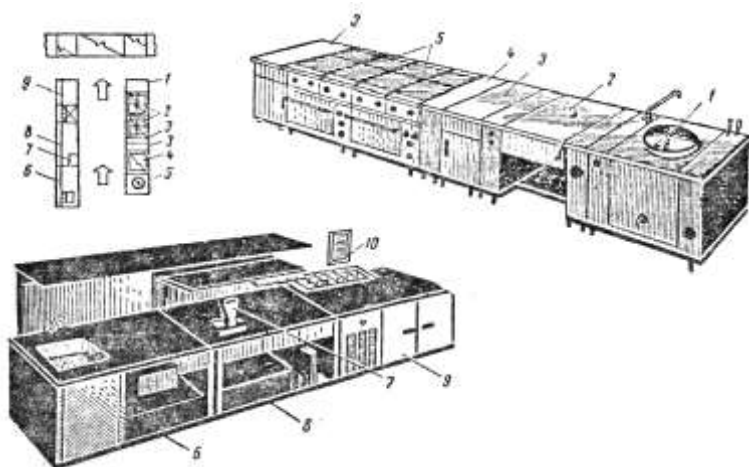


Рис. 17 — Рабочее место повара в суповом отделении горячего цеха: 1 — котел пищеварочный КПЭСМ-60; 2 — сковорода СЭСМ-0,2; 3 — вставка ВСМ-420; 4 — вставка ВСМ-210; 5 — плита четырехконфорочная ПЭСМ-4Ш; 6 — стол со встроенной моечной ванной СВВСМ; 7 — весы настольные циферблатные ВНЦ-2; 8 — стол для установки средств малой механизации СММСМ; 9 — стол с охлаждаемым шкафом и горкой СОЭСМ-3; 10 — планшет настенный для технологической карты

Линия теплового оборудования состоит из электрических (газовых) плит, электросковороды. Плита используется для приготовления в наплитных котлах первых блюд небольшими партиями, тушения, пассерования овощей и т. д. Электросковороду используют для пассерования овощей. Секции-вставки к тепловому оборудованию применяют в качестве дополнительных элементов в линиях секционного модулированного оборудования, создают дополнительные удобства для работы повара.

Линии немеханического оборудования включают секционные модулированные столы и передвижную ванну для промывки гарниров к прозрачным бульонам. На рабочем месте повара, приготовляющего первые блюда, используются: стол с вмонтированной ванной, стол для малой механизации, стол с охлаждаемой горкой и шкафом для хранения запаса продуктов.

Технологический процесс приготовления супов организуется следующим образом. Накануне повара знакомятся с планом-меню, где указано количество и ассортимент первых блюд на следующий

день. Бульоны костный и мясо-костный варят концентрированные или нормальной концентрации, как указывалось выше, также накануне.

В начале рабочего дня повара в соответствии с заданием и технологическими картами получают необходимое количество продуктов массой нетто, подготавливают рабочее место — подбирают посуду, инвентарь, инструменты. При четкой организации производства на подготовку рабочего места и получение продуктов должно уходить не более 15 мин рабочего времени повара. Остальные операции, которые выполняют повара, зависят от ассортимента первых блюд. Вначале повара процеживают (для этого используют сито, марлю) бульон, ставят варить мясо, птицу, шинкуют овощи, тушат свеклу для борща, пассеруют овощи и томат-пюре, перебирают крупы и др.

Для варки супов используют наплитные котлы 50, 40, 30 и 20 л и стационарные котлы. Последовательность варки супов определяется с учетом трудоемкости приготавливаемых блюд и продолжительности тепловой обработки продуктов. Для ускорения процесса приготовления блюд используют вымеренную посуду (ведра, кастрюли и др.).

В ресторанах, где первые блюда готовят небольшими партиями, в горячем цехе устанавливают мармиты, что обеспечивает сохранение температуры и вкусовых качеств супов. Первые блюда должны отпускаться с температурой не ниже 75 °С, продолжительность реализации первых блюд при массовом приготовлении — не более 2–3 ч.

Для приготовления супов-пюре продукты протирают и измельчают, используя универсальный привод П-П со сменными механизмами, кухонную универсальную машину УКМ со сменными механизмами.

К прозрачным бульонам приготавливаются мучные кулинарные изделия (пирожки, ватрушки, расстегаи). Для их изготовления организуют дополнительные рабочие места. Замешивают тесто в наплитных котлах, разделявают на производственном столе с деревянным покрытием, используя скалки, ручные тесто делители, резцы.

Общая планировка горячего цеха показана на рис. 18.

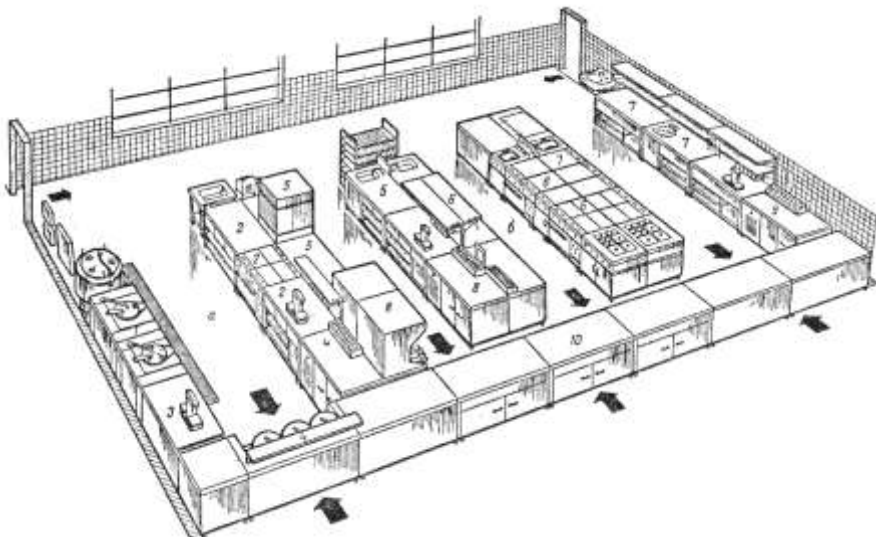


Рис. 18 — Организация рабочих мест в горячем цехе: а — суповое отделение: 1 — приготовление бульонов; 2 — приготовление супов; 3 — порционирование мяса, рыбы, птицы; 4 — порционирование и отпуск первых блюд; 5 — приготовление гарниров к супам; б — соусное отделение: 6 — процессы варки, жаренья, припускания, тушения; 7 — приготовление гарниров, соусов; 8 — жаренье шашлыков и порционирование; 9 — порционирование вторых блюд; 10 — раздаточная линия

4. Соусное отделение

Соусное отделение предназначено для приготовления вторых блюд, гарниров и соусов. Для выполнения различных процессов тепловой и механической обработки продуктов рабочие места оснащены соответствующим оборудованием и разнообразной посудой, инструментом, инвентарем.

Подбирают тепловое и механическое оборудование в соответствии с нормами оснащения оборудованием предприятий общественного питания.

Основным оборудованием соусного отделения являются кухонные плиты, жарочные шкафы, электросковороды, фритюрницы, а также пищеварочные котлы, универсальный привод. Стационарные пищеварочные котлы применяются в соусном отделении в крупных цехах для варки овощных и крупяных гарниров.

В горячих цехах специализированных предприятиях и в ресторанах устанавливаются шашлычные. На предприятиях применяют сосисковарочные аппараты, яйцеварки, кофеварки и др.

Ускорение варки пищи может быть достигнуто применением сверхвысокочастотных аппаратов. В СВЧ-аппаратах прогрев полуфабрикатов осуществляется по всему объему продукта благодаря свойствам электромагнитных волн проникать внутрь изделия на значительную глубину.

Для приготовления диетических блюд в соусном отделении устанавливается пароварочный шкаф.

Оборудование соусного отделения можно сгруппировать в две-три технологические линии.

Первая линия предназначена для тепловой обработки и приготовления блюд из полуфабрикатов из мяса, рыбы, овощей, а также для приготовления гарниров и соусов в наплитной посуде. Линия состоит из секционного модулированного оборудования и включает жарочный шкаф, плиты, электросковороды, фритюрницы. В ресторанах в данную линию устанавливают также мармиты, предназначенные для кратковременного хранения вторых блюд в горячем состоянии (рис. 19).

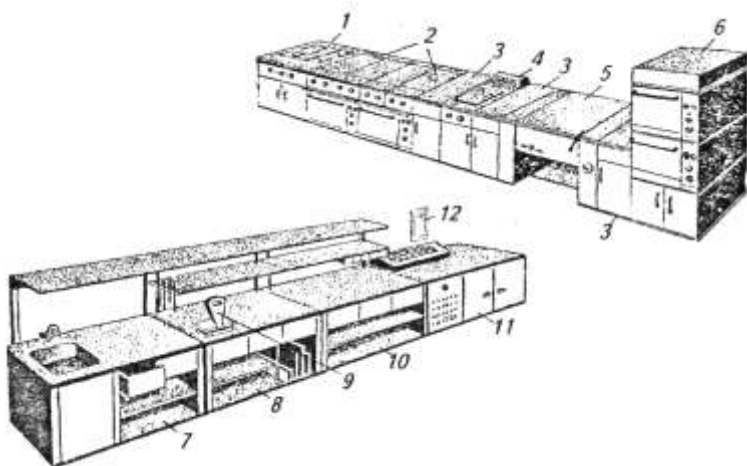


Рис. 19 — Рабочее место повара соусного отделения: 1 — мармит МСЭСМ-50 для соусов; 2 — плита четырехконфорочная ПЭСМ-4Ш; 3 — вставка ВСМ-420; 4 — фритюрница ФЭСМ-20; 5 — сковорода СЭСМ-0,2; 6 — шкаф жарочный двухкамерный ШЖЭСМ-2; 7 — стол со встроенной мочной ванной СМ ВСМ; 8 — стол производственный СП-1470; 9 — весы циферблатные ВНЦ-2; 10 — стол для установки средств малой механизации СММСМ; 11 — стол с охлаждаемым шкафом и горкой СО-ЭСМ-3; 12 — планшет настенный для технологической карты

Вторая линия предназначена для выполнения вспомогательных операций и включает секционные модулированные столы: стол со встроенной мочной ванной, стол для установки средств малой механизации, стол с охлаждаемой горкой и шкафом (в ресторанах).

На производственных столах подготавливают к тепловой обработке мясные, рыбные, овощные полуфабрикаты. Производственный стол с охлаждаемой горкой и шкафом используется в ресторанах для порционирования и оформления блюд.

Третья линия организуется в крупных горячих цехах, где для варки гарниров используют стационарные пищеварочные котлы. Эта линия включает секционные модулированные котлы с функциональными емкостями, рабочие столы для подготовки продуктов для варки (переборка крупы, макаронных изделий и др.), ванну для промывки гарниров. В ресторанах, где в основном готовят сложные гарниры в небольших количествах, вместо стационарных пищеварочных котлов используют наплитную посуду. Для жаренья

картофеля (фри, пай и др.) используют фритюрницы типа ФЭСМ-20, ФЭ-20.

Работа поваров соусного отделения начинается с ознакомления с производственной программой (планом-меню), подборки технологических карт, уточнения количества продуктов, необходимых для приготовления блюд. Затем повара получают продукты, полуфабрикаты, подбирают посуду. В ресторане блюда жареные, запеченные готовятся только по заказу посетителей; трудоемкие блюда, которые требуют много времени на приготовление (тушеные, соусы), готовят небольшими партиями. На других предприятиях при массовом изготовлении, какой бы объем продукции ни готовился, необходимо учитывать, что жареные вторые блюда (котлеты, бифштексы, антрекоты и др.) должны быть реализованы в течение 1 ч; вторые блюда отварные, припущенные, тушеные — 2 ч, овощные гарниры — 2 ч, каши рассыпчатые, капуста тушеная — 6 ч, горячие напитки — 2 ч. В исключительных случаях, в соответствии с требованиями санитарных правил вынужденного хранения, оставшейся пищи ее необходимо охладить и хранить при температуре 2–6 °С не более 18 ч. Перед реализацией охлажденная пища проверяется и дегустируется заведующим производством, после чего обязательно подвергается тепловой обработке (кипячение, жаренье на плите или в жарочном шкафу). Срок реализации пищи после этой тепловой обработки не должен превышать одного часа. Запрещается смешивать остатки пищи от предыдущего дня или с пищей, приготовленной в тот же день, но в более ранние сроки.

Запрещается оставлять на следующий день в соусном отделении горячего цеха:

- блинчики с мясом и творогом, рубленые изделия из мяса, птицы, рыбы;
- соусы;
- омлеты;
- картофельное пюре, отварные макаронные изделия.

В сырье и пищевых продуктах, используемых для приготовления блюд, содержание потенциально опасных для здоровья веществ химического и биологического происхождения (токсичных элементов, антибиотиков, пестицидов, патогенных микроорганизмов и др.) не должно превышать нормы, установленные медико-биологическими требованиями и санитарными нормами качества

продуктов питания. Это требование указано в ГОСТР 50763–95 «Общественное питание. Кулинарная продукция, реализуемая населению. Общие технические условия».

Из посуды в соусном отделении применяются (рис. 20):

- наплитные котлы емкостью 20, 30, 40, 50 л для варки и тушения блюд из мяса, овощей; котлы (коробины) для варки и припускания рыбы целиком и звеньями;
- котлы для варки диетических блюд на пару с решеткой-вкладышем;
- кастрюли емкостью 1,5, 2, 4, 5, 8 и 10 л для приготовления небольшого количества порций отварных, тушеных вторых блюд, соусов;
- сотейники емкостью 2, 4, 6, 8 и 10 л для пассерования овощей, томата-пюре. В отличие от котлов, сотейники имеют утолщенное дно;
- противни металлические и большие чугунные сковороды для обжаривания полуфабрикатов из мяса, рыбы, овощей, птицы;
- сковороды малые и средние чугунные с ручкой для жаренья блинов, блинчиков, приготовления омлетов;
- сковороды с 5, 7 и 9 ячейками для приготовления яичницы глазуньи в массовом количестве;
- сковороды чугунные с прессом для жаренья цыплят-табака и др.



Рис. 20 — Посуда, используемая в горячем цехе: а — для варки, припускания и тушения: 1 — котлы наплитные емкостью 20—50 л; 2 — котел для варки рыбы и его составные части; 3 — котел для варки диетических блюд на пару с решеткой-вкладышем; 4 — кастрюли емкостью 2—15 л; 5 — сотейники емкостью 2—10 л; б — для жаренья: 1 — сковороды общего назначения чугунные диаметром 140—500 мм; 2 — сковороды для жаренья яиц в ячейках; 3 — сковороды с прессом для жаренья цыплят-табака; 4 — сковороды с ручкой стальные; 5 — сковороды для жаренья блинов чугунные; 6 — противни для жаренья порционных изделий

Инвентарь горячего цеха показан на рис. 21.



Рис. 21 — Инвентарь горячего цеха: 1 — сита; А — со съемными сетками и пластмассовой обечайкой; Б — с нержавеющей сеткой и алюминиевой обечайкой; В — с волосяной сеткой и деревянной обечайкой; 2 — грохот металлический; 3 — дуршлаг металлический емкостью 7 л; 4 — сито коническое металлическое; 5 — шумовка; 6 — ковши-сачки; 7 — черпак; 8 — цедилка металлическая; 9 — приспособление для процеживания бульона; 10 — лопатка поварская со сбрасывателем; 11 — вилка поварская; 12 — шпалки для жаренья шашлыков

Из инвентаря применяют; венчики, веселки, вилки поварские (большие и малые); грохот; лопатки для блинов, котлет, рыбы; приспособление для процеживания бульона, сита разные, черпаки, шумовки, шпалки для жаренья шашлыков.

В соусном отделении организуют рабочие места в основном по виду тепловой обработки. Например, рабочее место для жаренья и пассерования продуктов и полуфабрикатов; второе — для варки, тушения и при-пускания продуктов; третье — для приготовления гарниров и каш.

На рабочем месте повара для жаренья и пассерования продуктов используют кухонные плиты (ПЭСМ-4, ТЛМ-0,51, ПЭ-0,51Ш, ПЭ-0,17, ПЭСМ-4ШБ, АПН и др.), жарочные шкафы (ИЖСМ-2К), производственные столы и передвижные стеллажи. В ресторанах, где ассортимент блюд более разнообразный и готовят блюда, жаренные во фритюре (котлеты по-киевски, рыба-фри и др.), на от-

крытом огне (осетрина-гриль, птица-гриль и др.), в тепловую линию включают электрогриль (ГЭ, ГЭН-10), фритюрницу (ФЭСМ-20, ФЭ-20, ФЭ-20-0,1). Подготовленные полуфабрикаты в сетке погружают во фритюрницу с разогретым жиром, затем готовые изделия вместе с сеткой или шумовкой перекалдывают в дуршлаг, установленный на сотейнике, для стекания излишнего жира. Если в ассортимент блюд входят шашлыки, то организуют специализированное рабочее место, состоящее из производственного стола и шашлычной печи ШР-2.

Рабочие места для варки, тушения, припускания и запекания продуктов организуются с учетом выполнения поварами нескольких операций одновременно. С этой целью тепловое оборудование (кухонные плиты, жарочные шкафы, электросковороды) группируют с расчетом удобства перехода поваров от одной операции к другой. Вспомогательные операции осуществляются на производственных столах, установленных параллельно тепловой линии. Тепловое оборудование можно ставить не только в линию, но и островным способом.

Каши и макаронные изделия для запеченных блюд варят в наплитных котлах. Подготовленную для запекания массу укладывают на противни и ставят в жарочные шкафы, где она доводится до готовности. Тушат продукты в наплитных котлах или электросковородах.

На рабочем месте повара, приготовляющего гарниры из овощей, круп и макаронных изделий, технологический процесс состоит из следующих операций: крупы перебирают на производственном столе, промывают, затем варят их в стационарных или наплитных котлах.

Для варки и быстрого удаления из стационарных котлов готового продукта применяют сетки-вкладыши из нержавеющей стали. Отварные макароны откидывают на дуршлаг и промывают.

Подбор наплитных котлов определенной вместимости для варки каш различной консистенции производится исходя из объема, занимаемого 1 кг крупы вместе с водой (табл. 16).

Таблица 16 — Первоначальный объем (в литрах) воды с 1 кг крупы при варке каш различной консистенции

Наименование каш	Рассыпчатая	Вязкая	Жидкая
Гречневая	2,3	4,0	—
Пшенная	2,6	4,0	5,0
Перловая	3,0	4,5	—
Пшеничная	2,7	4,5	5,0
Рисовая	3,0	4,5	6,0
Овсяная	3,0	4,6	6,0

Для приготовления соусов на рабочем месте используют пищеварочные котлы, когда надо приготовить большой объем соусов, или кастрюли различной емкости — при приготовлении небольшого количества соусов. Для протирания овощей и процеживания бульонов используют сита различной формы или ситки.

Основные соусы (красный и белый), как правило, готовят на целый день, а производные соусы на 2–3 ч реализации блюд в торговом зале.

5. Организация труда

Так как работа в горячем цехе очень разнообразная, там должны работать повара различной квалификации. Рекомендуется следующее соотношение поваров в горячем цехе: VI разряда — 15–17 %, V разряда — 25–27 %, IV разряда — 32–34 % и III разряда — 24–26 %.

В производственную бригаду горячего цеха входят также мойщицы кухонной посуды, кухонные подсобные работники.

Повар VI разряда, как правило, является бригадиром или старшим поваром и несет ответственность за организацию технологического процесса в цехе, качество и соблюдение выхода блюд. Он следит за соблюдением технологии приготовления блюд и кулинарных изделий, готовит порционные, фирменные, банкетные блюда.

Повар V разряда prepares and formats dishes, requiring the most complex culinary processing.

Повар IV разряда готовит первые и вторые блюда массового спроса, пассерует овощи, томат-пюре. Повар III разряда подготавливает продукты (нарезает овощи, варит крупы, макаронные изделия, жарит картофель, изделия из котлетной массы и др.).

В небольших горячих цехах работу цеха возглавляет заведующий производством.

6. Организация работы холодного цеха

Холодные цехи организуются на предприятиях с цеховой структурой производства (в ресторанах, столовых, кафе и др.).

На специализированных предприятиях и в хозяйствах небольшой мощности, реализующих небольшой ассортимент холодных закусок, имеющих бесцеховую структуру, для приготовления холодных блюд отводится отдельное рабочее место в общем производственном помещении.

Холодные цехи предназначены для приготовления, порционирования и оформления холодных блюд и закусок. Ассортимент холодных блюд зависит от типа предприятия, его класса. Так, в ресторане 1-го класса в ассортимент холодных блюд ежедневно должно включаться не менее 10 блюд, высшего класса — 15 блюд. В ассортимент продукции холодного цеха входят холодные закуски, гастрономические изделия (мясные, рыбные), холодные блюда (отварные, жареные, фаршированные, заливные и др.), молочно-кислая продукция, а также холодные сладкие блюда (желе, муссы, самбуки, кисели, компоты и др.), холодные напитки, холодные супы.

Производственная программа холодного цеха составляется на основании ассортимента блюд, реализуемых через торговый зал, магазины кулинарии, а также отправляемых в буфеты и другие филиалы.

Холодный цех располагается, как правило, в одном из наиболее светлых помещений с окнами, выходящими на север или северо-запад. При планировке цеха необходимо предусматривать удобную связь с горячим цехом, где производится тепловая обработка продуктов, необходимых для приготовления холодных блюд, а также с раздачей и моечной столовой посуды.

При организации холодного цеха необходимо учитывать его особенности: продукция цеха после изготовления и порционирования не подвергается вторично тепловой обработке, поэтому необходимо строго соблюдать санитарные правила при организации производственного процесса, а поварам — правила личной гигиены; холодные блюда должны изготавливаться в таком количестве, которое может быть реализовано в короткий срок. Салаты и винегреты в незаправленном виде хранят в холодильных шкафах при

температуре 2–6 °С не более 6 ч. Заправлять салаты и винегреты следует непосредственно перед отпуском, не допускаются к реализации изделия, оставшиеся от предыдущего дня: салаты, винегреты, студни, заливные блюда и другие особо скоропортящиеся холодные блюда, а также компоты и напитки собственного производства.

Холодные блюда отпускаются после охлаждения в холодильных шкафах и должны иметь температуру 10–14 °С, поэтому в цехе предусмотрено достаточное количество холодильного оборудования.

Учитывая, что в холодном цехе изготавливается продукция из продуктов, прошедших тепловую обработку и из продуктов без дополнительной обработки, необходимо четко разграничить производство блюд из сырых и вареных овощей, из рыбы и мяса. На небольших предприятиях организуются универсальные рабочие места, на которых последовательно готовят холодные блюда в соответствии с производственной программой, в крупных холодных цехах организуются специализированные рабочие места.

В холодных цехах используется механическое оборудование: универсальные приводы П-П, ПХ-06 со сменными механизмами (для нарезки сырых, вареных овощей; для перемешивания салатов и винегретов, для взбивания муссов, самбуков, сливок, сметаны; для выжимания соков из фруктов); машина для нарезки вареных овощей МРОВ. Эти машины выполняют всевозможные операции: нарезают сырые и вареные овощи, перемешивают салаты и винегреты (когда их готовят в большом количестве), взбивают, протирают, выжимают соки. В небольших цехах эти операции в основном выполняют вручную.

Кроме того, в цехе при большом ассортименте гастрономических изделий, бутербродов используют средства малой механизации: машина для нарезки гастрономических изделий МРГУ-370 (для нарезки и укладки в лотки ветчины, колбасы, сыра); хлеборезка МРХ; ручной маслоделитель РДМ.

Холодный цех должен быть оснащен достаточным количеством холодного оборудования. Для хранения продуктов и готовых изделий устанавливают холодильные шкафы (ШХ-0,4, ШХ-0,8, ШХ-1,2), производственные столы СОЭСМ-2 с охлаждаемым шкафом, СО-ЭСМ-3 с охлаждаемым шкафом, горкой и емкостью для салата,

низкотемпературный прилавок для хранения и отпуска мороженого. В ресторанах и барах применяют льдогенераторы для получения льда, который используется при приготовлении коктейлей, холодных напитков. Подбор холодильного оборудования зависит от мощности холодного цеха, количества продуктов и готовых изделий, подлежащих хранению.

Подбор производственных столов зависит от количества работников, одновременно работающих в цехе, из расчета, что фронт работы на каждого работника должен быть не менее 1,5 м. Промывка овощей, зелени, фруктов производится в стационарных или передвижных ваннах или для этой цели используют секционный модулированный стол со встроенной моечной ванной СМВСМ. В холодных цехах больших столовых применяют передвижные стеллажи для кратковременного хранения блюд перед отправкой их на реализацию. В ресторанах холодный цех имеет раздаточный прилавок.

Примерная планировка холодного цеха показана на схеме 15.

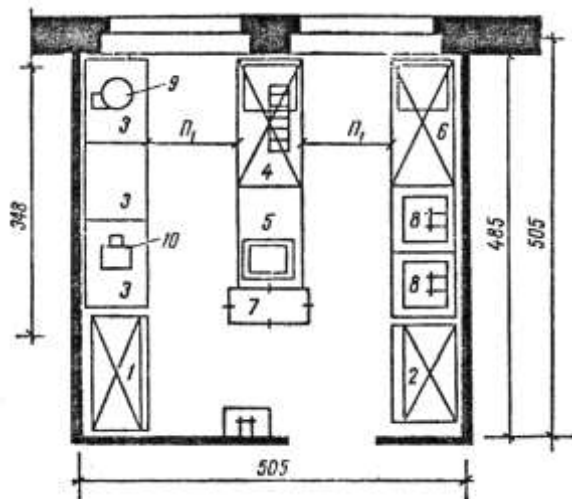


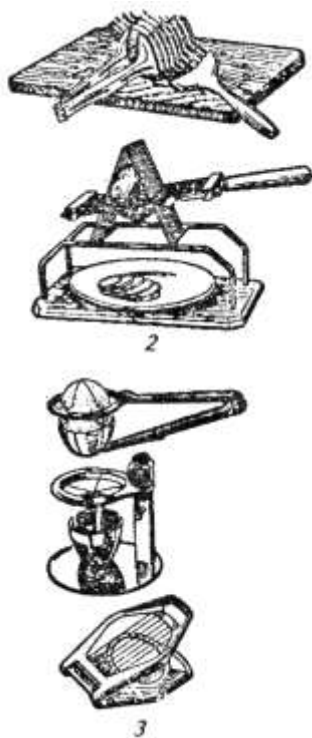
Схема 15. План холодного цеха общедоступной столовой:

1 — холодный шкаф ШХ-0,8; 2 — холодильный шкаф ШХ-0,6; 3 — стол производственный СП-1050; 4 — секция-стол с охлаждаемым шкафом и горкой СОЭСМ-3; 5 — низкотемпературный прилавок СН-0,15; 6 — секция-стол с охлаждаемым шкафом СОЭСМ-2; 7 — передвижной стеллаж; 8 —

моечная ванна ВМ-2СМ на два отделения; 9 — машина МРОВ-160 для нарезки вареных овощей; 10 — маслоделитель ручной РДМ-5

В холодном цехе используются разнообразные инструменты, инвентарь, приспособления: ножи поварской тройки, ножи гастрономические (колбасный, для нарезки ветчины, сыра, масла, для фигурной нарезки масла, нож-вилка), томаторезки, яйцерезки, приспособление для нарезки сыра, скребок для масла, разделочные доски, ручные соковыжималки, приборы для раскладывания блюд (рис. 22), формы для заливных блюд, желе, муссов.

В холодных цехах ресторанов и других предприятий с широким ассортиментом холодных блюд и закусок выделяют технологические линии приготовления холодных блюд и закусок, сладких блюд и напитков. На этих линиях организуются отдельные рабочие места для приготовления салатов и винегретов; нарезки гастрономических мясных и рыбных продуктов; порционирования и оформления блюд; для приготовления заливных блюд; бутербродов; холодных супов; сладких блюд и напитков.



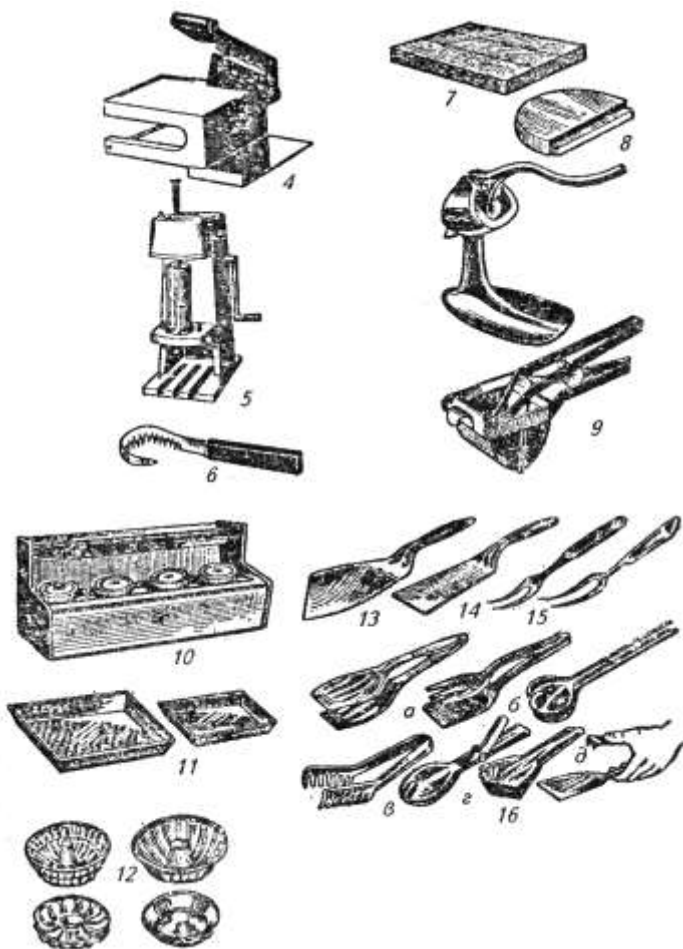


Рис. 22 — Инвентарь и приспособления, используемые в холодном цехе:

1 — ножи гастрономические: а — филейные; б — гастрономический (колбасный); в — для нарезки ветчины; г — кухонные; д — с двумя ручками для нарезки сыра и масла; е, ж — с одной ручкой для нарезки сыра и масла; з — для фигурной нарезки масла; и — нож-вилка; 2 — томаторезки ручные; 3 — яйцerezки; 4 — приспособление для нарезки сыра; 5 — ручной делитель масла; 6 — скребок для сливочного масла; 7 — доска разделочная; 8 — доска для нарезки лимонов; 9 — соковыжималки ручные; 10 — горка для гарниров; 11 — лотки для заливных блюд; 12 — формы для паштетов, заливных и сладких блюд; 13 — лопатка-нож для раскладыва-

ния заливных блюд; 14 — лопатка для раскладывания порционных блюд; 15 — вилки производственные для раскладывания блюд; 16 — приборы для раскладывания блюд: а, б, в — приборы салатные; г — прибор для консервированных фруктов; д — щипцы для раскладывания порционных блюд

7. Организация линий в холодном цехе

На рабочем месте для приготовления **салатов и винегретов** используют ванны или стол со встроенной моечной ванной для промывки свежих овощей, зелени. Нарезают сырые и вареные овощи на разных разделочных досках с маркировкой «ОС» или «ОВ», применяя ножи поварской тройки. Для механизации нарезки овощей устанавливают универсальный привод ПХ-0,6 со сменными механизмами.

Рациональная организация рабочего места состоит из двух производственных столов: на одном столе нарезают овощи, смешивают компоненты и заправляют салаты и винегреты (это может быть стол секционный модулированный для малой механизации СММСМ или обычный производственный стол), на другом столе порционируют и оформляют салаты и винегреты перед отпуском в торговый зал, для этой операции применяют секционные модулированные столы с охлаждаемым шкафом и горкой СОЭСМ-2 или СОЭСМ-3. На столе стоят настольные весы ВНЦ-2, справа ставят посуду с готовым салатом и мерный инвентарь для ее порционирования (ложки, лопатки, салатные приборы), слева — столовую посуду (салатники, закусочные тарелки). Здесь же производят оформление блюд. Перед оформлением салатов подготавливают продукты, используемые в качестве украшений (делают украшения из овощей, нарезают отварные яйца, помидоры, зелень петрушки, карбонат, лимоны и т. д.). Нарезка производится специальными инструментами и приспособлениями. Подготовленные продукты хранят в секциях охлаждаемой горки (рис. 23).

На рабочем месте для приготовления **закусок из гастрономических продуктов** нарезают, порционируют и оформляют блюда из мясных и рыбных продуктов (ассорти рыбное, мясное; колбасы, ветчина, балыки, сыр и др.). На рабочем месте ставят столы для малой механизации (машина МРГУ-370 для нарезки гастрономических продуктов). Для нарезки продуктов вручную используют гастрономические ножи. Для контроля за массой порций гастрономических продуктов используют весы ВНЦ-2.



Рис. 23. Охлаждаемая горка секции-стола СОЭСМ-3

Если в ассортимент холодных блюд включены **заливные блюда**, то для их приготовления рекомендуется организовывать специализированное рабочее место. Нарезают отварные и мясные продукты на производственных столах СП-1050, СП-1470, оборудованных весами ВНЦ-2 для взвешивания порций продуктов, ножами поварской тройки, разделочными досками с маркировкой «МВ», «РВ», лотками для укладывания взвешенных продуктов. Перед оформлением заливных блюд подготавливают продукты и украшают их, используя следующий инвентарь: ножи для карбования и фигурной резки овощей, выемки различной формы и др. Порции мяса или рыбы укладывают в подготовленные лотки (емкостью 30–50 порций), блюда, формы; украшают продуктами, находящимися в горке; заливают ланспигом, используя разливательную ложку, и помещают в холодильный шкаф или используют для этого стол с охлаждаемым шкафом СОЭСМ-2 или СОЭСМ-3. Если заливные блюда готовят в лотках, то при отпуске их нарезают на порции и перекладывают в столовую посуду (лотки, закусочная тарелка) с помощью специальных лопаток.

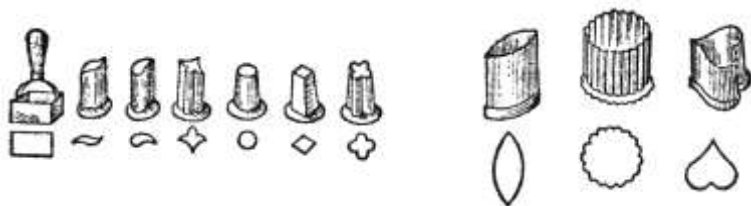
Бутерброды являются наиболее распространенной закуской, особенно в местах массового отдыха, в школьных, студенческих столовых, в буфетах при зрелищных предприятиях и т. д. Приготавливают бутерброды из хлеба с маслом, различными гастрономическими продуктами и кулинарными изделиями. В большинстве

случаев готовят обычные открытые бутерброды, но на предприятиях, обслуживающих пассажиров различных видов транспорта, делают бутерброды дорожные (закрытые); при обслуживании банкетов, приемов готовят закусочные бутерброды (канапе).

Основным процессом приготовления бутербродов является резка хлеба и продуктов на порции. Кроме того, бутерброды украшают овощами, зеленью, лимонами, маслинами и др.

При небольшом количестве реализуемых бутербродов хлеб и продукты нарезают ручным способом, используя гастрономические, сырные, хлебные ножи, специальные приспособления для резки яиц и т. п. При изготовлении бутербродов в большом количестве необходимо установить на рабочем месте хлеборезку МРХ, гастрономическую машину. Для ускорения процесса дозировки масла на порции устанавливают ручной маслоделитель типа РДМ. Если маслу для бутербродов необходимо придать особое оформление (в виде розочки, лепестка и т. д.), то его нарезают специальным формовочным скребком. При разделке и нарезке продуктов на рабочем месте повара кроме режущего инструмента должны быть разделочные доски, маркированные в соответствии с обрабатываемым продуктом. Продукты, предназначенные для бутербродов, нарезают не ранее чем за 30–40 мин до реализации и хранят в холодильном шкафу.

Закусочные бутерброды (канапе) требуют больших затрат труда, и подаются они в виде закуски преимущественно на банкетах, приемах, где есть фуршетные столы. Для ускорения процесса приготовления канапе используют различные выемки.



В теплое время года большим спросом пользуются холодные супы (окрошки, свекольники, ботвиньи, фруктовые супы). Холодные супы готовят из овощей и других продуктов на хлебном квасе, отваре свеклы, а также из фруктов: Холодные супы отпускают охлажденными до температуры 12–14 °С. При отпуске их для под-

держания соответствующей температуры используют пищевой лед, вырабатываемый льдогенератором.

Овощи, мясные и другие продукты для холодных супов варят в горячем цехе. Затем овощи охлаждают и нарезают мелкими кубиками или соломкой на машине для резки вареных овощей или ручным способом при помощи ножей поварской тройки. Зеленый лук шинкуют ножом, растирают деревянным пестиком с небольшим количеством соли до появления сока. Свежие огурцы очищают от кожицы и нарезают машинным или ручным способом.

Сладкие супы готовят на фруктовых отварах. Основой для сладких супов являются свежие или сушеные плоды или ягоды. Перед варкой их перебирают и тщательно промывают, используя дуршлаг или сетчатые вкладыши. Ягоды для приготовления супов используют целыми, свежие яблоки, груши нарезают при помощи овощерезки, предварительно специальным прибором вынимают семенные гнезда.

Фруктовые отвары и гарниры к сладким супам приготавливают в горячем цехе. Отпускают супы с отварным рисом, макаронными изделиями и др.

Из **сладких блюд** в холодном цехе готовят компоты, кисели, желе, муссы, самбуки и др. На рабочем месте повара для приготовления сладких блюд устанавливают ванну, производственный стол с охлаждаемым шкафом, настольные весы ВНЦ-2 и используют различный инвентарь, инструменты, формочки, столовую посуду (рис. 24). Для выполнения многих операций применяют универсальный привод со сменными механизмами для протирания фруктов, ягод, взбивания сливок, муссов, самбуков.

Поступающие в цех фрукты и ягоды перебирают, промывают в проточной воде через дуршлаг. Фрукты и ягоды отпускают в натуральном виде с сахаром, молоком, сливками.

Для железированных сладких блюд из ягод и фруктов выжимают сок, используя соковыжималки. Варят сиропы в горячем цехе. Подготовленный сироп разливают в формы, лотки. Сироп для мусса взбивают при помощи сменного механизма к универсальному приводу. Отпускают сладкие блюда (муссы, желе) в стеклянных креманках или десертных тарелках.

Компоты и напитки собственного производства (лимонный, клюквенный, из шиповника и др.) готовят в горячем цехе, потом

охлаждают и порционируют в стаканы. Для компотов из свежих яблок используют приспособление для нарезки яблок, которое одним движением вырезает семенное гнездо и разрезает яблоко на 6–8 долек.

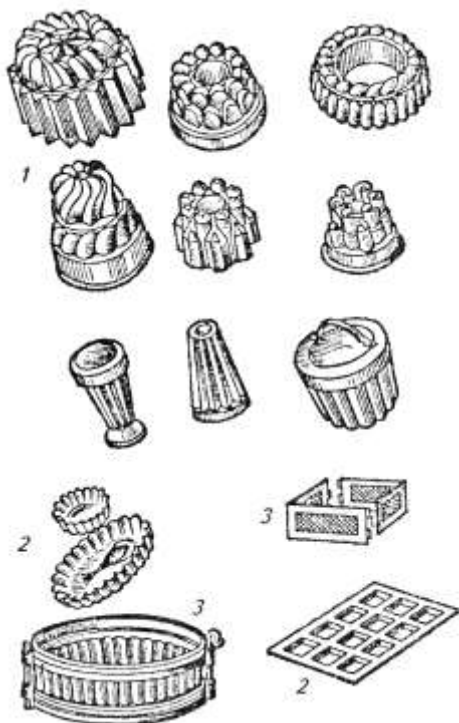


Рис. 24 — Инвентарь, используемый в холодном цехе:

1 — формы для желе, крема, мусса, самбука, пломбира, парфе; 2 — формы для заливных блюд; 3 — формы паштетные

На крупных предприятиях для приготовления мягкого мороженого устанавливают фризер. Для кратковременного хранения и отпуска мороженого промышленного производства используют низкотемпературный прилавок ПХН-1-0,4 или низкотемпературную секцию СН-0,15.

Мороженое отпускают в металлических креманках в натуральном виде или с различными наполнителями. Для порционирования мороженого используют специальные ложки.

8. Организация труда

Режим работы холодного цеха устанавливается в зависимости от типа предприятия и режима его работы. При продолжительности работы предприятия 11 и более часов работники цеха работают по ступенчатому, двухбригадному или комбинированному графику. Общее руководство цехом осуществляет бригадир или ответственный работник из поваров VI или V разряда.

Бригадир организует работу по выполнению производственной программы в соответствии с планом-меню. С вечера приготавливают трудоемкие блюда: студни, заливные блюда, кисели, компоты и т. д.

Время на подготовку работы в начале рабочего дня используется для подбора посуды, инвентаря, получения продуктов в соответствии с производственным заданием. При хорошей организации производства время на подготовку работы должно составлять не более 20 мин. Повара получают задания в соответствии с их квалификацией. Бригадир следит за соблюдением правил технологии приготовления холодных и сладких блюд, графиком их выпуска, чтобы исключить перебои в обслуживании посетителей.

В холодных цехах с большим объемом работы осуществляется пооперационное разделение труда с учетом квалификации поваров.

Повара III разряда занимаются подготовкой продуктов, входящих в состав блюд (варкой овощей, варкой или жареньем мясных и рыбных полуфабрикатов, нарезкой овощей, обработкой сельди).

Повара IV разряда занимаются приготовлением заправок, порционированием и оформлением холодных блюд массового спроса (салаты овощные, рыбные, мясные, винегреты, студни, рыба под маринадом и др.), сладких блюд.

Повара V разряда осуществляют приготовление и оформление сложных блюд (заливных, фаршированной рыбы, галантина, ассорти рыбного и мясного, желе, муссов и др.).

По окончании рабочей смены повара отчитываются за проделанную работу, а бригадир или ответственный повар составляет отчет о реализации блюд за день в торговый зал, буфеты и филиалы.

Лекция № 15

ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОТЫ КОНДИТЕРСКОГО ЦЕХА И ЭКСПЕДИЦИИ

1. Классификация кондитерских цехов. Помещения и оборудование.
2. Организация рабочих мест для разделки теста.
3. Выпечка кондитерских изделий.
4. Приготовление отделочных полуфабрикатов.
5. Моечное отделение кондитерского цеха.
6. Организация труда.
7. Организация работы экспедиции.

1. Классификация кондитерских цехов. Помещения и оборудование

Кондитерский цех занимает особое место на предприятиях общественного питания. Он, как правило, работает самостоятельно, независимо от горячего цеха.

Кондитерские цехи организуются на заготовочных предприятиях, а также в ресторанах, столовых, кафе. Они классифицируются по производительности и ассортименту выпускаемой продукции: малой мощности считаются цехи, выпускающие до 12 тыс. изделий в смену (или расходующих 0,6 т муки); средней мощности — 12–20 тыс. изделий в смену (или 0,9 т муки); большой мощности — от 20 тыс. изделий в смену (или 1,5 т муки). В ресторанах, столовых, кафе организуются кондитерские цехи меньшей мощности: 3, 5, 8 или 10 тыс. изделий в день. В кондитерских цехах мощностью до 3 тыс. условных штук в день выпускаются изделия из двух-трех видов теста (дрожжевого, песочного, слоеного) без отделки кремом (коржики, кексы, языки слоеные и др.). В кондитерских цехах мощностью более 3 тыс. штук в день выпускаются изделия из различных видов теста, в том числе с отделкой кремом.

Кондитерские цехи в основном работают самостоятельно, потому они должны изучать спрос покупателей, организовывать сбыт своей продукции, заключая договоры с другими предприятиями общественного питания, не имеющими кондитерских цехов, с предприятиями розничной торговли.

Технологический процесс изготовления мучных кондитерских изделий состоит из следующих стадий: хранение и подготовка сырья (просеивание муки, подготовка яиц и др.); приготовление и замес теста; разделка теста и его порционирование; формовка изделий; расстойка, выпечка и охлаждение изделий; приготовление отделочных полуфабрикатов (кремов, сиропов, помадок); отделка изделий.

Кондитерские цехи большой мощности предусматривают следующий состав помещений: кладовая и холодильная камера суточного хранения продуктов; помещение для обработки яиц; помещения для просеивания муки, замеса и брожения теста, разделки, расстойки и выпечки кондитерских изделий, приготовления отделочных полуфабрикатов, отделки кондитерских изделий; моечная посуда, тара, инвентарь; кладовая и охлаждаемая камера готовых кондитерских изделий, комната начальника цеха, экспедиция. Такой состав помещений улучшает условия труда в цехе. В небольших кондитерских цехах количество помещений может быть сокращено до двух-трех. Расположение указанных помещений и размещение оборудования в них должно соответствовать последовательности технологического процесса.

В кондитерском цехе используют самое разнообразное оборудование: просеиватели, тестомесильные машины, тестораскаточные, взбивальные, универсальный привод с комплектом сменных механизмов (просеивателем, протирочным, взбивальным), пищеварочные котлы, электроплиты, электропекарские шкафы, холодильное оборудование.

Продукты, необходимые для приготовления изделий, поступают в кладовую суточного запаса. Скоропортящиеся продукты (масло, яйца и др.) хранятся в холодильной камере при 2–4 °С. Основные продукты (мука, яйца) подвергаются предварительной подготовке.

В помещении для обработки яиц применяют овоскоп для проверки качества яиц и четыре ванны для их санитарной обработки или четырехсекционную ванну. В кондитерском производстве запрещается использовать яйца водоплавающих птиц, яйца с «насежкой», «бой» и яйца из хозяйств, неблагополучных по сальмонеллезу и туберкулезу. Яйца перед использованием сортируют, выборочно овоскопируют и перекладывают в решетчатые емкости для

обработки. В помещении для обработки яиц должна быть вывешена инструкция по их мытью и дезинфекции. Яйца обрабатывают следующим образом: в первой ванне (секции) — замачивание в теплой воде в течение 5–10 мин; во второй ванне (секции) — обработка в 0,5 %-ном растворе кальцинированной соды с температурой 40–45 °С в течение 5–10 мин; в третьей ванне (секции) — дезинфекция 2 %-ным раствором хлорной извести или 0,5 %-ным раствором хлорамина в течение 5 мин; в четвертой — ополаскивают в проточной воде. После обработки яиц перед их разбивкой работники должны тщательно вымыть руки с мылом, продезинфицировать их 0,2 %-ным раствором хлорной извести. С целью исключения попадания яиц с запахом и другими пороками в общую массу при разбивке пользуются небольшими емкостями, а затем переливают их в общую посуду.

Рекомендуется в мощных кондитерских цехах выделять отдельное помещение для просеивания муки, чтобы мучная пыль не ухудшала условия труда и не влияла на качество изделий. Просеивание можно организовать в помещении суточного запаса продуктов. Для просеивания муки устанавливают просеиватель. Просеивают муку по мере необходимости.

Замес теста, его разделка и выпечка производятся в одном помещении. На рабочем месте для замеса теста устанавливают тестомесильные машины разного типа. Примерная схема рабочего места по приготовлению теста показана на **рис. 8.1**.

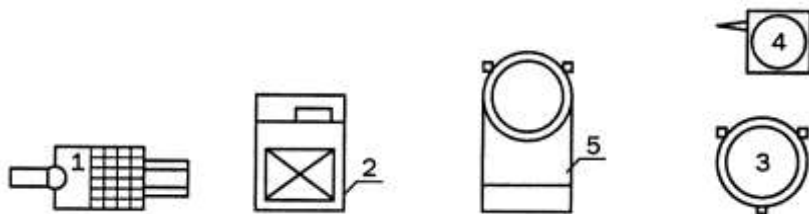


Рис. 8.1 — Оснащение технологическим оборудованием рабочего места по приготовлению опарного теста: 1 — машина для просеивания муки; 2 — весы товарные; 3 — дежа; 4 — кипятильник электрический; 5 — тестомесильная машина

На схеме 18 показана примерная планировка кондитерского цеха с размещением оборудования. Расположение указанных поме-

щений и размещение оборудования в них должно соответствовать последовательности технологического процесса.

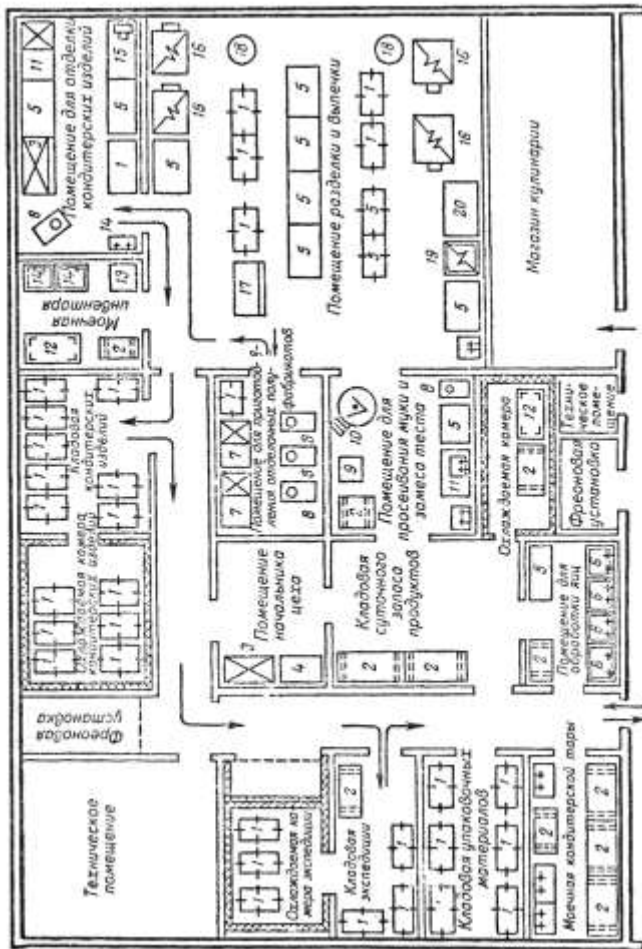


Схема 18 — План кондитерского цеха производительностью 10 тыс. изделий в день: 1 — стеллаж кондитерский передвижной; 2 — подтоварник металлический; 3 — холодильный шкаф ШХ-0,8; 4 — стол конторский; 5 — стол производственный; 6 — ванна моечная ВМ-2СМ; 7 — стол СОЭСМ-2 с охлаждением; 8 — взбивальная машина «Сабария»; 9 — вибростол с подставкой; 10 — тестомесильная машина ТММ-1М; 11 — стол СВВСМ со встроенной моечной ванной; 12 — стеллаж производственный; 13 — сте-

рилизатор; 14 — моечная ванна; 15 — дозатор крема; 16 — электрошкаф ЭШ-3М; 17 — тестораскаточная машина МРТ-60М; 18 — дежа для замеса теста; 19 — электроплита ПЭСМ-4Ш; 20 — устройство для охлаждения сиропа

На рабочем месте для замеса теста устанавливают тестомесильные машины разного типа: ТММ-100М (вместимость дежи 100 дм³), МТ-40 (съёмная дежа 40 л), МТМ-20П (съёмная дежа 20 л), тестомесильная универсальная машина МТУ-50. В тестомесильном отделении организуется также рабочее место для выполнения подсобных операций: переборки и промывки изюма, приготовления и процеживания сахарного сиропа и раствора соли. На этом рабочем месте устанавливают производственный стол со встроенной ванной, гибким шлангом для заполнения дежи водой. Норма длины стола на одно рабочее место не меньше 1,25 м.

Дежи используют с емкостями 7, 12, 16, 25, 38, 40, 100 кг. Для взвешивания продуктов используют товарные весы. После замешивания дежу с дрожжевым тестом откатывают в теплое место, ближе к жарочным шкафам.

На рабочем месте для приготовления бисквитного теста устанавливают взбивальную машину. Взбивальные машины используются разных типов, например, МВ-6М, МВ-35М (месильно-взбивальная). В машине взбивают сахар с яичной массой или меланжем и соединяют с мукой; рядом с машиной устанавливают производственный стол. Подготовленную массу разливают в противни, выстланные пергаментом, или формы, которые направляют для выпечки.

Для приготовления слоеного теста организуют поточную линию, в состав которой входят тестомесильная машина, тестораскаточная машина, производственный стол, холодильный шкаф или стол с охлаждаемым шкафом, так как при изготовлении слоеного теста его необходимо охлаждать.

Для приготовления заварного теста отводится отдельный участок, где устанавливают электрическую плиту и производственные столы. Для заваривания теста используют наплитные котлы и инвентарь (веселка, венчики). Для отсадки заготовок из заварного теста на кондитерские листы в больших цехах используют машину МТО. Конструкция машины предусматривает легкую переналадку и регулировку массы до 100 г.

2. Рабочие места для разделки теста

Тестораскаточная машина может применяться для раскатки слоеного, дрожжевого и песочного теста. Для приготовления слоеного теста его раскатывают в машине не менее четырех раз, после каждой раскатки тесто охлаждают.

В кондитерских цехах применяют для разделки теста различные инструменты и приспособления: скалки, резцы для теста, лопатки, веселки, ножи, приспособления для пропитки кондитерских изделий (лейка), кисточка для смазывания кондитерских изделий, ступка с пестиком, кольцо для круглых тортов, шаблон для деления торта на 10 порций, листы кондитерские, противни, формы кондитерские, тарталетницы, шаблон для нарезки бисквита на порции, щипцы (рис. 25).

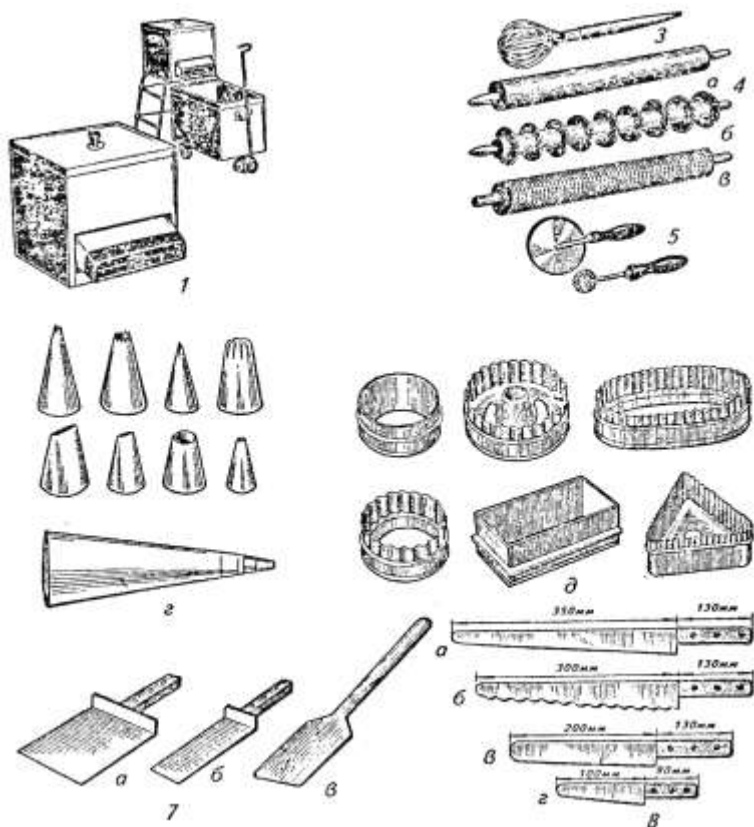




Рис. 25 — Инвентарь кондитерского цеха:

1 — вибрационное сито для просеивания муки; 2 — наконечники кондитерские с мешочком для украшения изделий кремом; 3 — венчик для взбивания; 4 — скалки для раскатки теста: а — деревянная с ручками; б — скалка тестоделительная для нарезки теста на ленты определенной ширины; в — рифленая для нанесения узора; 5 — резцы для теста; 6 — выемки кондитерские; 7 — лопатки: а — для укладывания торта в коробки; б — для перекладывания пирожных с листов в лотки; в — веселка из твердых пород дерева для размешивания кондитерских масс; 8 — ножи: а — большой для разрезания геста, бисквита и других выпеченных полуфабрикатов; б — с зубчатым лезвием (нож-пила) для разрезания слойки; в — столового типа для обмазывания кремом и начинкой боковых сторон торта; г — малый для выемки бисквита после выпечки из формы; 9 — приспособление (лейка) для пропитки кондитерских изделий; 10 — лопатка бор-

дюрная; 11 — кисточка для смазывания кондитерских изделий; 12 — ступка с пестиком; 13 — кольцо для круглых тортов; 14 — шаблон для деления торта на 10 порций; 15, 16 — листы кондитерские двухбортовые и трехбортовые; 17 — противни; 18 — формы кондитерские: а — для круглых тортов (разъемная и неразъемная); б — для торта «Сказка»; в — для кексов; 19 — тарталетницы для приготовления тарталеток; 20 — приспособление для формовки и выпечки тарталеток; 21 — шаблон для нарезки бисквита на порции; 22 — лопатка кондитерская; 23 — щипцы кондитерские

Для формовки язычков и рожков слоеных тесто порционируют с помощью гофрированных веселок.

Разделка дрожжевого, песочного теста, формовка изделий из них осуществляется на рабочем месте, где устанавливают производственные столы с деревянным покрытием и выдвигаемыми ящиками для муки, для хранения инвентаря. На стол ставят настольные весы ВНЦ-2. На этих столах делят тесто на порции определенной массы (схема 20).

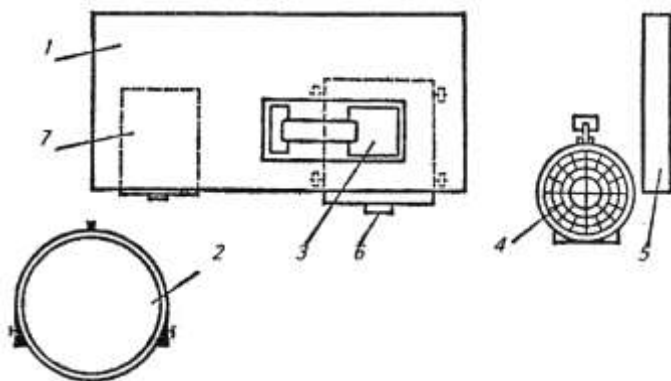


Схема 20 — Примерная схема рабочего места по дозировке теста: 1 — производственный стол; 2 — дежа с тестом; 3 — весы циферблатные; 4 — тестоделитель; 5 — стол для разделки теста; 6 — выдвигной ларь для муки; 7 — ящик для ножей

Для ускорения порционирования теста используют ручной тестоделитель или тестоделитель с электрическим приводом А2-ХТН, ТД-30.

Сформированные кусочки теста сразу укладывают на смазанные маслом кондитерские листы, которые устанавливают на стеллажи для расстойки.

В небольших кондитерских цехах раскатывают тесто ручным способом. Для приготовления тортов из слоеного теста его раскатывают на пласты 4–6 мм, укладывают на подготовленные кондитерские листы, которые устанавливают на передвижные стеллажи и направляют для выпечки.

Для ускорения порционирования теста используют ручной тестоделитель или тестоделитель с электрическим приводом А2-ХТН, ТД-30.

Сформированные кусочки теста сразу укладывают на смазанные маслом кондитерские листы, которые устанавливают на стеллажи для расстойки.

Изделия из песочного теста формируют на производственных столах с помощью фигурной вырезки (пирожное «Кольцо», печенье). Для изготовления корзиночек для пирожных используют металлические формы (таралетницы).

3. Выпечка кондитерских изделий

После разделки, формовки и расстойки изделия подвергаются тепловой обработке — выпечке. Для выпечки используют пекарные и жарочные шкафы различной производительности. Подбор шкафов зависит от мощности цеха. На участке выпечки изделий устанавливают пекарные и жарочные шкафы, стеллажи и столы производственные, на которых укладывают листы с изделиями для смазывания их льезоном или маслом.

Выпекают изделия в соответствии с графиком, в котором определена последовательность выпечки изделий из различных видов теста в зависимости от сроков изготовления и температуры режима выпечки (табл. 8.2).

Таблица 8.2 – Сроки изготовления и температура выпечки изделий из различных видов теста

Наименование изделия	Температурный режим, °С	Продолжительность выпечки, мин	Время выпечки (от — до), ч
Изделия из песочного теста	240—260	13—15	8—9
Изделия из заварного теста	250—260	25—30	8—10

Миндальные пирожные	150—160	5—7	9—13
Воздушные пирожные	110—120	20—30	9—12
Слоеное тесто для тортов	250—260	25—30	12—16
Булочные изделия	230—250	10—12	13—17
Бисквитное тесто для тортов	200—220	25—30	11—17

Тесто для пирожных и тортов выпекается в противнях, формах и на листах. Кондитерский лист может быть с одним, двумя или тремя бортами, чтобы можно было легко сдвигать с него полуфабрикат после выпечки. Изделия из дрожжевого теста после остывания помещают в кондитерские лотки, выстланные бумагой. В кондитерские лотки укладывают от 50 до 100 изделий в зависимости от вида.

4. Приготовление отделочных полуфабрикатов

В кондитерских цехах изготавливают отделочные полуфабрикаты: начинки, сиропы, помадки, кремы, желе и др. Варят сиропы для кремов и помадки в помещении для разделки и выпечки изделий. На рабочем месте должны быть электрические двух- и четырехсекционные плиты, производственные столы. Варят сироп в наплитных котлах. Приготовленный сироп выливают для охлаждения в специальную ванну. При отсутствии специальной ванны для охлаждения сиропа предусматривают ванну, в которую ставят котел с сиропом. Ванну заливают холодной водой. Для приготовления небольшого количества помадки можно использовать для охлаждения сиропа специальные столы с мраморной поверхностью. Охлажденный сироп выливают в бачок взбивальной машины, где взбивают до получения помадки в виде белой кристаллической массы. Готовую помадку помещают в котел и оставляют для созревания на сутки. Перед глазировкой изделий помадку разогревают на водяной бане до температуры 50 °С.

Кремы готовятся в отдельном помещении, где устанавливаются взбивальная машина, производственные столы, холодильные шкафы, стеллажи. Масляные и белковые кремы приготавливают, взбивая продукты на взбивальных машинах.

Работники цеха пользуются различными приспособлениями для нарезки и смачивания бисквита, оформления тортов. Для пластования и разрезания полуфабрикатов из бисквитного, слоеного и песочного теста используют дисковые резцы, нож-пилу, пластинки мерные. Пласты бисквитных тортов и пирожных, а также ромовые бабы пропитывают сиропом с помощью специальной лейки. Это

ускоряє процес роботи і сприяє рівномірній промочці поверхності izdeliy.

На робочем місці, організованому для отделки тортів і пирожних кремом і іншими компонентами, встановлюють стіл з охладжаемым шкафом. Кондитери оформляють изделия, нанося рисунки з допомогою кондитерських мешков з різними наконечниками і кондитерських гребенок.

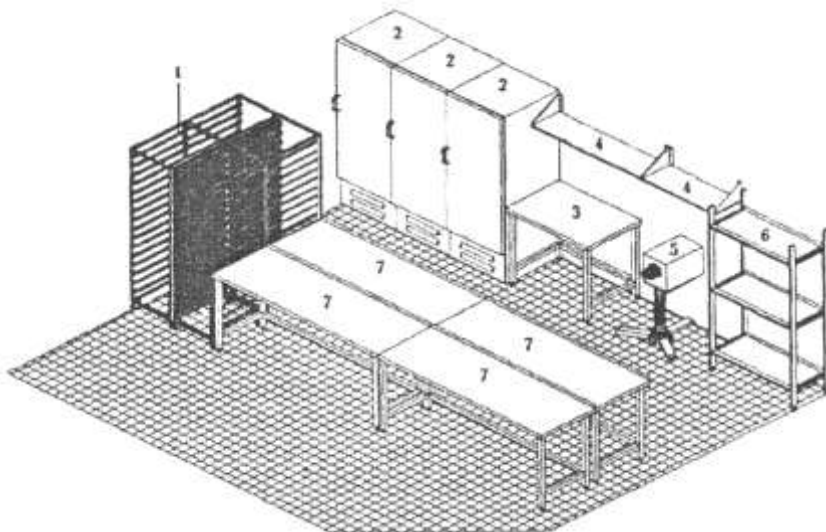


Рис. 18 – Розміщення обладнання у кондитерському цеху на ділянці оформлення виробів: 1 — Шпильки кондитерські для транспортування готових кондитерських напівфабрикатів у дотготовочні або допоміжні цехи. 2 — Холодильні шафи для зберігання інгредієнтного складу кондитерських виробів. 3 — Стіл виробничий. 4 — Полиці настінні для зберігання сипучих кондитерських інгредієнтів. 5 — Універсальний привід, використовується для приготування тіста, кондитерських фаршів, збивання вершків за допомогою планетарного міксера. Також застосовується механізм для подрібнення горіхів. 6 — Стелаж для зберігання інвентаря і насадок до універсального приводу. 7 — Столи кондитерські.

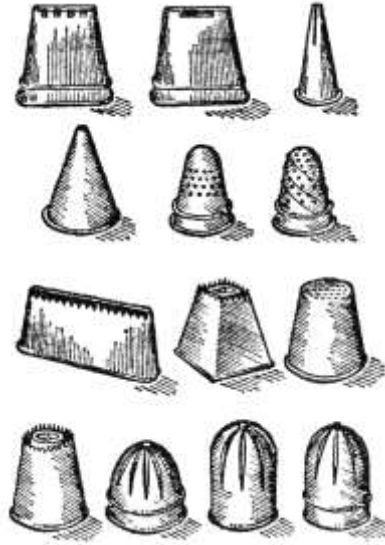


Рис. 26 — Наконечники для оформления кондитерских изделий

5. Моечное отделение кондитерского цеха

Моечное отделение кондитерского цеха предназначено для мытья посуды и инвентаря. В нем устанавливают ванны с двумя-тремя отделениями. Для мытья посуды используют моющие средства, щетки. Инвентарь промывают в содовой воде при температуре не ниже 45 °С, а затем ополаскивают горячей водой (не ниже 60 °С) и 2 %-ным раствором хлорной извести. После мытья инвентарь просушивают и хранят на стеллажах. Для санитарной обработки кондитерских мешков их замачивают при температуре не ниже 65 °С в течение 1 часа, стирают в моющем растворе при температуре 40–45 °С, прополаскивают при температуре воды не ниже 65 °С, стерилизуют (в биксах, кастрюле с крышкой) при температуре 120 °С в течение 20–30 мин., сушат в сушильном шкафу. Наконечники моют в моющем растворе при температуре воды 45–50 °С, промывают горячей водой при температуре не ниже 65 °С. Наконечники от мешков, мелкий инвентарь после обработки кипятят в течение 30 мин и хранят в специально выделенной посуде с крышкой. Емкости, предназначенные для обработки и хранения кондитерских мешков, наконечников и мелкого инвентаря, для

других производственных целей использовать не разрешается. Обычно за каждой сменой закрепляются кондитерские мешки, которые не разрешается передавать другой смене, так как даже малейшие остатки крема в мешках могут привести к его бактериальному обсеменению. Весь инвентарь и внутрицеховая тара, используемые при производстве кондитерских изделий, должны быть промаркированы по наименованию сырья или полуфабрикатов. Использование непромаркированных емкостей, а также не в соответствии с маркировкой запрещается.

Готовые кондитерские изделия направляются в кладовые или холодильные камеры цеха для кратковременного хранения. Изготовленные изделия укладывают в специализированную тару.

Сроки хранения кондитерских изделий при температуре 2–6 °С с момента окончания технологического процесса должны быть следующими: с белковым кремом — не более 72 ч; со сливочным кремом, в том числе пирожного «Картошка» — 36 ч; с заварным кремом, с кремом из сливок — 6 ч. Кондитерские изделия перевозятся специализированным транспортом с охлаждаемыми или изотермическими кузовами. Подготовленные к транспортированию кондитерские изделия должны иметь маркировочный ярлык с указанием смены, даты и часа приготовления, условий и сроков хранения. Перевозка совместно с другими продуктами запрещается.

Реализация кондитерских изделий с кремом на предприятиях общественного питания и торговли возможна только при наличии холодильного оборудования. В теплый период года запрещается изготовление тортов и пирожных с заварным кремом и кремом из сливок.

6. Организация труда

К кондитеру предъявляются следующие квалификационные требования: кондитер должен иметь начальное или среднее профессиональное образование; знать рецептуры и технологию производства мучных кондитерских и булочных изделий из различных видов теста, отделочных полуфабрикатов; знать товароведную характеристику сырья, виды вкусовых и ароматических веществ, рыхлителей и красителей, разрешенных для изготовления кондитерских изделий; соблюдать санитарно-гигиенические условия производства мучных кондитерских изделий, сроки их хранения,

транспортирования и реализации; знать органолептические методы оценки качества кондитерских изделий; знать способы и приемы высокохудожественной отделки сложных видов кондитерских изделий; знать принципы работы и правила эксплуатации технологического оборудования, используемого при изготовлении кондитерских изделий. Квалификационные требования к кондитеру указаны в соответствии с требованиями стандарта отрасли ОСТ 28–1–95 «Общественное питание. Требования к производственному персоналу»; этот стандарт используется при проведении добровольной сертификации услуг предприятий общественного питания.

Руководство кондитерским цехом осуществляет начальник цеха. Он знакомит бригадиров с ассортиментом выпускаемых изделий, распределяет сырье между бригадами, контролирует технологический процесс приготовления кондитерских изделий. В кондитерских цехах, как правило, применяют линейный график.

В крупных цехах работа организуется в две смены, на небольших предприятиях — в одну смену. Бригады организуются или по виду продукции (одна приготавливает изделия из дрожжевого теста; другая — торты, пирожные), или по операциям технологического процесса (замеса, разделки и выпечки изделий; отделки изделий). В каждой смене работает две-три бригады в зависимости от мощности цеха. Среди членов бригады осуществляется пооперационное разделение труда. Кондитеры V разряда изготавливают фигурные, заказные торты и пирожные. Они подготавливают и проверяют качество сырья, начинок, отделочных полуфабрикатов, готовят тесто, занимаются формовкой и художественной отделкой изделий. Кондитеры IV разряда изготавливают кексы, рулеты, печенье высших сортов, сложные торты и пирожные. Кондитеры III разряда изготавливают простые торты и пирожные, хлебобулочные изделия. Они готовят различные виды теста, кремов, начинок. Кондитеры II разряда выполняют отдельные работы в процессе изготовления тортов, пирожных, готовят сиропы и кремы. Кондитеры I разряда выполняют работу под руководством кондитеров высшего разряда, вынимают из противней выпеченные изделия, зачищают кондитерские листы, противни и формы. Пекари II и III разрядов выпекают и жарят кондитерские, хлебобулочные изделия. Они определяют готовность полуфабрикатов к выпечке, подготавливают лезон и смазывают изделия. Пекарь должен знать

технологический процесс, режимы и продолжительность выпечки кондитерских изделий; знать нормы выхода готовых изделий, факторы, влияющие на упек, режим охлаждения выпеченных изделий; знать устройство и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования. Кондитеры должны осознавать ответственность за выполняемую работу. Начальник цеха и бригадиры следят за рациональной организацией труда в цехе. Работа кондитерских цехов осуществляется в соответствии с плановым заданием по выпуску продукции.

7. Организация работы экспедиции

Полуфабрикаты, кулинарные и кондитерские изделия реализуются на другие предприятия через экспедицию. Крупные заготовочные предприятия, как правило, имеют несколько экспедиций: экспедиция, реализующая полуфабрикаты (из овощей, мяса, рыбы, птицы, субпродуктов); экспедиция, реализующая кулинарную продукцию (при кулинарном цехе); экспедиция при кондитерском цехе.

Экспедиция размещается вблизи заготовочных, кулинарного и кондитерского цехов. Состав и площади помещений экспедиции зависят от мощности предприятий и ассортимента выпускаемой продукции. В состав экспедиции входят следующие помещения: стол приема заказов, охлаждаемые камеры для кратковременного хранения овощных, рыбных, мясных полуфабрикатов, кулинарных и кондитерских изделий, кладовые кондитерских изделий, помещение приема и разборки транспортной тары, моечная тары для полуфабрикатов, кулинарных и кондитерских изделий, помещения для хранения тары, комната экспедитора.

В столе заказов принимаются заявки на полуфабрикаты, кулинарные и кондитерские изделия. Заказы принимаются по телефону и заносятся в бланки, где указываются наименование, заказанные изделия, количество и его стоимость.

Принятые заказы направляются в производственные цехи для выполнения. Отпуск каждой партии изделий из экспедиции оформляют расходными накладными. Экспедиционную тару с изделиями маркируют и пломбируют. На упаковочном ярлыке указывают наименование предприятия-изготовителя и его подчиненность, наименование и количество изделий, массу, дату выпуска и срок реализации.

Лекція № 16, 17

ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОТЫ ЦЕХА МУЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ. МИНИ-ПЕКАРНИ, ПИЦЕРИИ

1. Організація роботи цеху борошняних виробів.
2. Види. Класифікація пекарень.
3. Разделка теста и выпечка хлебобулочных изделий.
4. Основные требования к организации производства мучных хлебобулочных изделий.
5. Піцерії. Класифікація.
6. Приготування тіста і піцерії.
7. Обладнання та інвентар в піцерії.
8. Печі в піцерії.

1. Організація роботи цеху борошняних виробів

Одним із спеціалізованих цехів підприємств ресторанного господарства є цех борошняних виробів для випуску пиріжків печених, млинчиків, біляшів, вареників, пельменів та ін. Такий цех можна організувати як на підприємствах ресторанного господарства, які виконують повний цикл виробництва, так і на заготівельних поряд з кулінарними цехами.

У цеху борошняних виробів встановлюють просіювані борошна ВЭ-350, тістомісильну машину ТММ-1М, ТММ-100М, продуктивність якої залежить від потужності цеху; електросковорідки, жарочні шафи; з механічного обладнання — універсальний привід зі змінними механізмами, м'ясорубку.

У цехах великої потужності застосовують машину для приготування млинців, апарати для вареників, пельменів.

Для приготування пиріжків борошно просіюють. У тістомісильній машині замішують дріжджове тісто. М'ясний фарш для начинки обсмажують на електросковорідках і пропускають через м'ясорубку. Потім пиріжки смажать у фритюрі або випікають у жарочних шафах.

При приготуванні чебуреків, домашньої локшини для розкатування тіста використовують виробничі столи з дерев'яним покриттям. Для механізації процесу призначені тісторозкатувальні маши-

ни, на яких можна регулювати товщину тіста. Для нарізання домашньої локшини застосовують ножі «кухарської трійки»; для формування чебуреків використовують зубчастий різець.

Вареники, пельмені готують на поточкових лініях, що складаються з трьох ділянок: приготування начинок, замісу тіста і порціонування. Для порціонування виробів використовують спеціальні апарати. Для вареників готують різні фарші: картоплю з цибулею, капусту, сир і т. ін.

Готові вареники, пельмені заморожують в камерах швидкого заморожування і зберігають при температурі $-2...-5$ °С.

Організація труда в цехе мучних изделий аналогічна організації труда в кулінарном цехе.

Пельмени

Пельмени — это изделия из пресного теста с начинкой из мясного фарша с солью и специями, подвергнутые замораживанию. Вареники отличаются от пельменей формой и составом фарша. Фарш для вареников часто готовят из вареного или жареного мяса, а для пельменей — всегда из сырого. Размером вареники делают больше, чем пельмени, и обычно придают им форму полумесяца, а пельменям — разную. Равиоли имеют особо нежный фарш и форму, напоминающую розу. Пельмени, вареники и равиоли несколько отличаются составом теста. Они относятся к группе полуфабрикатов, предназначенных для длительного хранения, что предполагает довольно жесткие требования к санитарии и качеству используемого сырья.

Технологический процесс производства замороженных пельменей и вареников с мясом включает такие операции: приготовление теста, приготовление фарша, формование, замораживание, расфасовывание и упаковывание (рис. 18.6).

Важным этапом производства пельменей является приготовление теста, которое должно быть высоко пластичным. К муке, которую используют для приготовления теста, предъявляют особые требования: она должна иметь температуру 18-20 °С и содержание клейковины не меньше 30 %. Муку заранее просеивают и пропускают через магнитоуловители. Муку, полученную непосредственно после помола, выдерживают для созревания при температуре 20-25 °С не менее одной недели.

Тесто для пельменей можно готовить в мешалках периодического (20 мин) и агрегатах непрерывного действия. Дозаторы выдают муку, воду, растворы соли и меланжа или светлой пищевой сыворотки соответственно рецептуре.

Содержание влаги в тесте должно быть 39-42 %.

При приготовлении теста в агрегатах периодического действия его перед штампованием выдерживают с целью повышения пластичности 40-60 мин. В агрегатах непрерывного действия выдержку теста осуществляют в процессе перемешивания и формования пельменей.

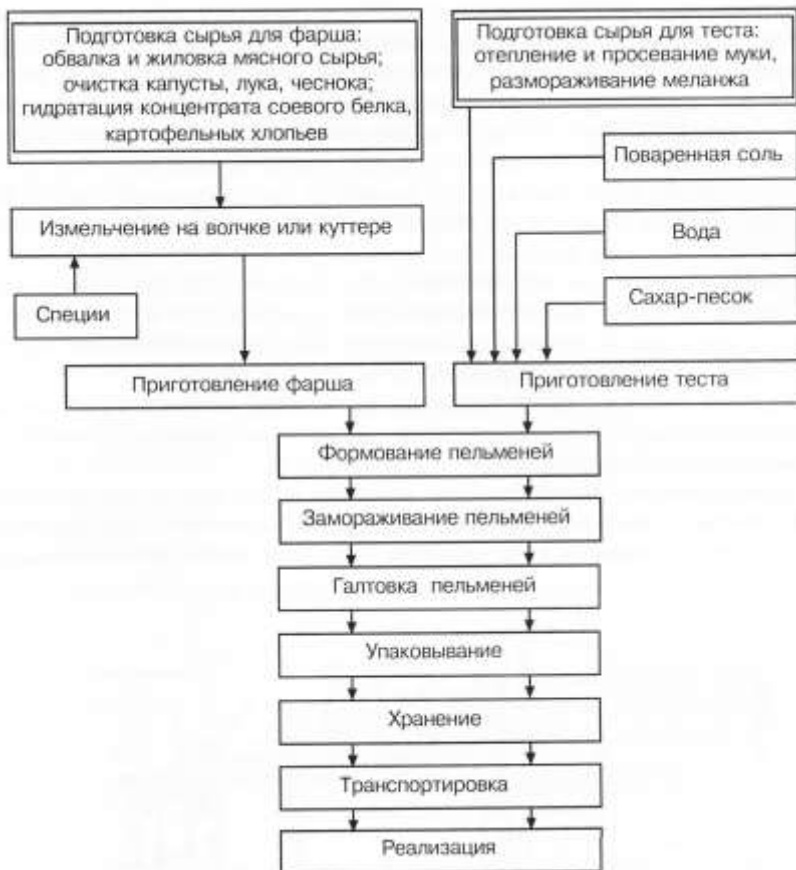


Рис. 18.6. Технологическая схема производства пельменей

Раaviоли изготавливают из более крутого теста. Для их выработки необходимы соответствующие тестомесильные машины, которые прокатывают тестовую заготовку до заданной толщины. Тесто для raviолей готовят пресным его легче прокатывать. Тестовая оболочка raviолей из-за большого содержания муки дольше варится — до 15-20 мин после вскрытия. Поэтому на маркировке raviолей следует обязательно указывать способ приготовления.

Фарш готовят на фаршеприготовительных агрегатах соответственно рецептуре. Воду прибавляют в количестве 18-20 % к массе сырья.

Пельмени и вареники формуют при температуре не выше 20 °С на пельменных автоматах типа П6-ФПБ, В2-ФПК/24 или других устройствах. Формующие автоматы работают по принципу штампования тестовой трубки и отличаются количеством штампующих дисков. Схема пельменного автомата показана на рис. 18.7.

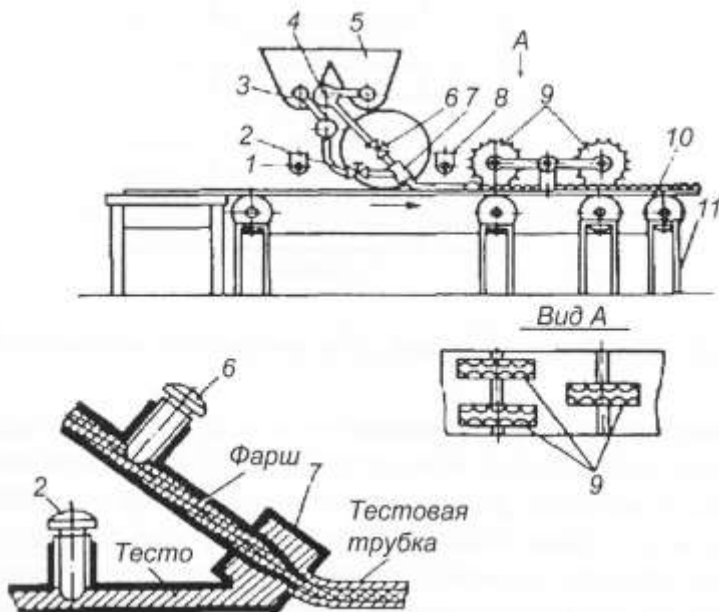


Рис. 18.7. Схема пельменного автомата: 1 - бункер посыпки лотков; 2, 6 — регулировочные краны; 3 — бункер для теста; 4 — коллектор распределения фарша; 5 — бункер для фарша; 7 — формующая головка; 8 — бункер посыпания тестовых трубок; 9 — штампующие барабаны; 10 — ленточный конвейер; 11 — станина.

Автомат включает сдвоенный бункер и вытеснители теста и фарша, а также формующее устройство и ленточный конвейер из нержавеющей стали или с прорезиненным покрытием. Насосы нагнетают фарш и тесто в соответствующие коллекторы, а из них — в формующее устройство. Формующее устройство представляет собой баллон с двумя трубками для теста и фарша, причем трубка для фарша проходит баллон насквозь и на выходе между ней и цилиндрической стойкой образуется овальная щель. Тестовая трубка проходит через эту щель и заполняется фаршем. Трубки (внутри

фарш, снаружи тесто) поступают на лотки, перемещаемые конвейером, или непосредственно на стальную ленту конвейера, где их посыпают мукой или обдувают теплым воздухом для подсыхания. Это предотвращает прилипание теста к штампующим дискам. Пельмени формируются с помощью штампующих барабанов, которые прокатываются по трубкам, одновременно формируя и склеивая пельмени. Аналогично формируют вареники. Для мясоперерабатывающих предприятий небольшой мощности выпускают пельменные автоматы с одним штампующим барабаном в настольном варианте.

Равиоли формируют путем штампования плоской тестовой заготовки. По такому же принципу осуществляется формирование пельменей на формирующих автоматах последних моделей.

Замораживание полуфабрикатов проводят на лотках, установленных на полках тележек, на рамах, которые помещают в морозильные камеры, или в специальных туннельных морозилках. Процесс ведут при температуре -20 -25 °С до достижения температуры в центре фарша не выше -10 °С.

Замороженные пельмени, равиоли, вареники с мясом, снимают из лотков сбивочной машиной или вручную. Отшлифовывание изделий, отделение от них остатков муки (галтовку) осуществляют во вращающемся перфорированном (галтовочном) барабане.

Замороженные полуфабрикаты фасуют в пачки или пакеты из полиэтиленовой или другой пленки по 350, 500 г или нестандартной массой нетто 400, 700, 1000 г.

Они должны быть неслипшимися, иметь соответствующую форму и тщательно обработанные края.

Толщина тестовой оболочки пельменей должна быть не больше 2 мм. Содержание мясного фарша к массе полуфабриката — не менее 53 %. Масса одного полуфабриката — $12 \pm 2,5$ г.

Замороженные рубленые полуфабрикаты хранят при температуре не выше -10 °С не более 1 месяца со дня изготовления.

Для механизации процесса производства пельменей и улучшения его санитарно-гигиенического состояния применяются различные поточно-механизированные линии. Схема одной из них показана на рисунке 18.8.

В комплект линии входит оборудование для приготовления теста, фарша, формирования и замораживания пельменей и вареников.

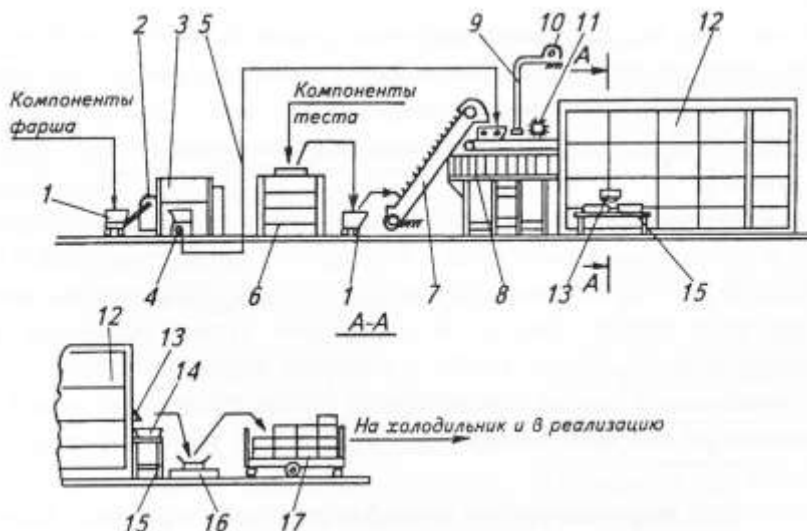


Рис. 18.8. Схема поточно-механизированной линии для производства пельменей

1 - тележки для транспортирования фарша и теста; 2 - гидравлический подъемник; 3 - фаршемешалка; 4 - фаршевый насос; 5 - фаршепровод с запорной арматурой; 6 - тестомесильная машина; 7 - конвейер загрузки теста; 8 - пельменный автомат; 9 -- устройство для обдува тестофаршевого жгута; 10 - вентилятор; 11 - барабан для штамповки пельменей; 12 - скороморозильный аппарат с площадкой для обслуживания; 13 - окно выгрузки замороженных пельменей; 14 - полиэтиленовые тазики для сбора замороженных пельменей; 15 приемный стол; 16 - крафт-мешок или гофрированный короб с пельменями; 17 - тележка для транспортирования пельменей на холодильник.

2. Виды, классификация пекарен

При организации пекарни и разработке ее бизнес-плана, который включает технико-экономическое обоснование открытия пекарни, разработку ассортиментной программы предприятия, подбор и подсчет стоимости оборудования, разработку маркетингового, организационного, производственного и финансового планов необходимо учитывать ряд факторов, а именно:

- месторасположение и мощность будущего предприятия;
- степень механизации;
- характер производства;
- выпускаемый ассортимент;
- наличие поблизости других предприятий пищевой промышленности, общественного питания, продовольственных магазинов и т.д.

Хлебопекарные предприятия делятся на несколько групп по *производственной мощности* (т/сут): пекарни – до 20, хлебозаводы малой мощности – до 30, хлебозаводы средней мощности – от 30 до 100, хлебозаводы большой мощности – более 100.

Пекарни по мощности условно можно разделить на пекарни очень малой (0,2-2,0 т/сут), малой (2,0-5,0 т/сут), средней (5,0-10,0 т/сут) и большой (10,0-20,0 т/сут) мощности. Хлебопекарные предприятия мощностью до 5,0 т/сут называют мини-пекарнями.

По степени механизации пекарни могут быть немеханизированные, комплексно-механизированные и автоматизированные.

В немеханизированных пекарнях замес и разделка теста производятся вручную. Это в основном может относиться к мини-пекарням с очень малой мощностью.

В механизированных пекарнях основные производственные процессы механизированы, однако замес и брожение теста осуществляется в подкатных дежах, формование тестовых заготовок – вручную, расстойка и выпечка – на вагонетках, перемещаемых также вручную.

К комплексно-механизированным относятся пекарни (обычно большой мощности), на которых все производственные операции полностью механизированы.

На автоматизированных пекарнях все процессы управления машинами и механизмами, контроль и управление технологическим процессом, а также учет сырья и готовых изделий, сбор и вы-

дача заказов на выработку продукции осуществляются автоматически.

В зависимости от характера производства пекарни могут подразделяться на три типа:

- пекарни, работающие на сырье (с полным циклом производства);
- пекарни, работающие на замороженных полуфабрикатах;
- пекарни смешанного типа.

Пекарни с полным циклом производства осуществляют прием, хранение и подготовку сырья, приготовление теста, его разделку и выпечку хлебобулочных изделий. В случае использования замороженных тестовых заготовок пекарни осуществляют их прием, хранение, размораживание и выпечку изделий. Смешанный тип объединяет первый и второй типы пекарен.

В пекарне, работающей с полным циклом производства, имеются три основных участка: сырьевой склад; основное хлебопекарное производство; хлебохранилище и экспедиция.

В пекарне, работающей на замороженных тестовых полуфабрикатах, необходимо иметь холодильную камеру для их хранения; основное хлебопекарное производство, включающее оборудование для размораживания полуфабрикатов, стол для укладки тестовых заготовок на листы, расстойный шкаф, печь и стол для разгрузки изделий.

Если пекарня будет выполнять также и функции по реализации хлебобулочных изделий, то при предприятии целесообразно предусмотреть кафе или закусочную. Или же пекарня проектируется при ресторане, кафе или другом предприятии, то в таких случаях можно выделить отдельную группу пекарен, входящих в состав комплексных предприятий, организация деятельности которых требует особенных подходов.

Принята классификация пекарен и *по выпускаемому ассортименту хлебобулочных изделий*. К хлебобулочным изделиям относятся продукты, выпекаемые из муки с использованием дрожжей, соли, воды и дополнительного сырья. Ассортимент изделий, вырабатываемых хлебопекарными предприятиями, характеризуется большим разнообразием. Они вырабатываются разной массы, вида, формовыми или подовыми, различной рецептурой, влажности.

Формовые хлебобулочные изделия – это изделия, выпекаемые в формах; подовые – изделия, выпекаемые на листах или на поду печной камеры, люльках.

Если рассмотреть классификацию хлебобулочных изделий по рецептуре, массе и влажности, то их подразделяют на хлеб, булочные, сдобные изделия, хлебобулочные изделия пониженной влажности, специальные хлебобулочные изделия, диетические хлебобулочные изделия, национальные.

Хлеб – это изделия, вырабатываемые из муки ржаной и пшеничной массой более 500 г. К этой группе относятся: хлеб ржаной; ржано-пшеничный и пшеничный простой и улучшенный. Простые виды хлеба вырабатывают только из муки, дрожжей, соли и воды, а в рецептуру улучшенных входит также дополнительное сырье – сахар-песок, маргарин, молочные продукты и т.д.

Булочные изделия – подовые хлебобулочные изделия массой 500 г и менее, вырабатываемые в основном из пшеничной муки высшего и первого сорта. Группу булочных изделий составляют разнообразные подовые штучные изделия в виде батонов, булок, хал, плетенки, саек, калачей и др. Их рецептурой предусматривается внесение суммарного количества сахара-песка и жировых продуктов до 14 % к массе муки, а также других видов дополнительного сырья.

Мелкоштучные хлебобулочные изделия – это изделия массой 200 г и менее.

К сдобным булочным изделиям относятся изделия, вырабатываемые из пшеничной муки высшего и первого сортов с добавлением общего количества сахара и жира 14 % и более к массе муки. Рецептурами сдобных изделий предусмотрено использование широкого ассортимента сырьевых ингредиентов: различных видов жировых продуктов, яйцепродуктов, молочных продуктов, творога, фруктового сырья, орехов, изюма и т.д.

К хлебобулочным изделиям пониженной влажности относят:

- бараночные изделия – бублики, баранки, сушки, имеющие форму кольца или овала, образованного жгутом круглого сечения;
- сухари – сдобные из пшеничной сортовой муки и простые из ржаной и (или) пшеничной муки обойной, второго и первого сортов или хлеба;
- гренки, хрустящие хлебцы;

- соломка;
- хлебные палочки и т.д.

Национальные виды хлебобулочных изделий – изделия, отличающиеся использованием в рецептуре местных видов сырья и (или) характерной формой, оригинальным способом приготовления теста и выпечки, изысканными и разнообразными вкусом, ароматом и внешним видом. Это виды изделий, которые исторически готовились народами Украины, России, Беларуси, национальностями Кавказа, Средней Азии и Балтии, традиционные изделия Германии, Франции, Италии и т.д., популярность которых существенно возросла как у нас в стране, так и за рубежом.

К диетическим изделиям относят хлебобулочные изделия с измененным химическим составом и свойствами, специально созданные для использования в лечебном и профилактическом питании, рекомендованные для этой цели органами здравоохранения.

Хлебобулочные изделия специального предназначения разрабатываются для отдельных групп населения с учетом возрастного фактора (для детей дошкольного, школьного возраста, пожилых людей и т.д.), места проживания, профессионального признака (шахтеров, водителей, людей умственного труда и т.д.).

В зависимости от ассортимента выпускаемой продукции пекарни могут быть универсальными и специализированными. Универсальные пекарни выпускают разнообразный ассортимент хлебобулочных изделий; специализированные – один вид или группу изделий (например, пекарни для выпечки сдобных изделий, грузинского хлеба или тандырная пекарня для выпечки лепешек).

Кроме хлебобулочных изделий на современных хлебопекарных предприятиях малой мощности часто организуются отдельные цеха (кондитерский, мучной) или отделения по производству мучных кондитерских и кулинарных изделий из различных видов теста, в том числе и из дрожжевого полуфабриката.

Мучное кондитерское изделие – это кондитерское изделие из муки, преимущественно с высоким содержанием сахара, жира и яиц. Тесто для мучных кондитерских изделий может быть: бездрожжевое (сдобное, слоеное) на химических разрыхлителях или без них и дрожжевое. Мучные кондитерские изделия из дрожжевого теста – это кексы, куличи, ромовая баба, хворост и т.д.

Мучное кулинарное изделие – это кулинарное изделие заданной формы из теста, в большинстве случаев с фаршем. Тесто для мучных кулинарных изделий может быть бездрожжевое (сдобное, слоеное), песочное и дрожжевое (сдобное, слоеное). Мучные кулинарные изделия из дрожжевого теста – это пироги, кулебяки, пирожки, рулеты, ватрушки, слойки, пицца, пончики и др.

Мучные кондитерские и кулинарные изделия не относятся к хлебобулочным изделиям (кроме пирогов, пирожков), однако высокая популярность и рентабельность, вкусовые качества и питательная ценность, схожая рецептура и технология приготовления, аналогичное оборудование и другие факторы приводят к организации производства этих изделий на хлебопекарных предприятиях, особенно из сдобного дрожжевого теста.

По расположению малые хлебопекарные предприятия могут быть: встроены в первые этажи жилых или офисных зданий; находящимися в отдельно стоящих зданиях; мобильными, когда все оборудование и сырье размещено на большегрузных автомобильных или железнодорожных платформах.

К каждому типу пекарен необходимо подбирать соответствующее оборудование, технологии приготовления хлеба, требования обеспечения жизнедеятельности (безопасности, экологичности, удобства для потребителей, жильцов и т.д.), удобство и скорость монтажа оборудования и т.д.

Устройство пекарни, ее оборудование и технологии производства хлебобулочных изделий имеют некоторые особенности, отличающие их от больших производств:

- зачастую наличие большого количества ручных операций;
- наличие минимальных (по ГОСТ) расстояний между машинами и от стен;
- невозможность установки в прямую линию технологического оборудования и, в связи с этим, установка поворотных и других устройств, усложняющих процесс;
- установка рядом друг с другом машин и аппаратов различного назначения и, соответственно, с различными требованиями по технике безопасности;
- работа, как правило, в 1-2 смены, что требует предварительной подготовки (прогрев печей, консервирование полуфабрикатов и т.п.);

– применение технологий, обеспечивающих ускоренные способы тестоприготовления, сокращающие (исключающие) стадии брожения опары, закваски, теста, расстойки тестовых заготовок и т.д.;

– размещение вблизи точек реализации, что исключает или уменьшает транспортные расходы, но повышает требования к качеству продукции и организации производства с точки зрения безопасности, экологичности;

– установка устройств, совмещающих несколько технологических операций (просеивание муки и ее транспортирование, деление и округление тестовых заготовок и т.д.);

– широкий ассортимент продукции, выпускаемой в течение одной смены, зачастую малыми порциями, что требует быстрой переналадки оборудования при переходе с одного сорта на другой.

3. Разделка теста и выпечка хлебобулочных изделий

Классификация способов формирования хлебобулочных изделий в зависимости от вида и формы готовой продукции

Хлебобулочные изделия поступают на стол потребителя в штучном виде, поэтому операции по делению теста, формированию тестовых заготовок и их выпекание являются обязательными составляющими технологического процесса.

Разнообразие ассортимента хлебобулочных изделий в значительной степени обуславливается их формой и внешним видом, формирование которых обеспечивается во время разделки теста и выпечки тестовых заготовок. Правильно подобранный перечень операций по разделке теста, их параметров обеспечивает придание тестовым заготовкам необходимой формы, положительно влияет на качество готовых изделий вследствие измельчения пор, образования более тонкого клейковинного каркаса, равномерной микропористой структуры, красивой глянцевой поверхности с высокой газодерживающей способностью.

Способ формирования тестовых заготовок, их выпекания, в свою очередь, зависят от вида и формы изделия, поэтому целесообразно рассмотреть классификацию хлебобулочных изделий по этим показателям.

Разнообразие хлебобулочных изделий по форме, соответствие их по массе и внешнему виду требованиям нормативной документации реализуется на этапе разделки теста, которые могут выполняться ручным или машинным (механизированным) способами.

При подборе способа, параметров и аппаратурного оформления участка линии по разделке теста учитывают ряд факторов:

- требования НД к форме, внешнему виду и массе готовых изделий;
- рецептура и реологические свойства обрабатываемого теста;
- производительность линии и тип установленной печи;
- степень универсальности линии (возможность выпуска широкого ассортимента изделий, отличающегося по рецептуре и форме) и т.д.

Готовое тесто сначала делят на куски определенной массы, обеспечивающей после формования, окончательной расстойки, выпечки и охлаждения массу готовых изделий в соответствии с требованиями нормативной документации на эту продукцию. Деление теста в основном осуществляют с помощью тестоделительных машин и реже вручную.

Далее тестовые заготовки подаются на формование, сложность которого зависит от вида и формы изделия, которое осуществляется ручным, машинным или комбинированным (сочетанием машинного и ручного формования) способами. При этом используются формующие машины (оборудование), рабочие столы, различный инвентарь и приспособления.

Разделка теста вручную

Готовое тесто сначала делят на куски определенной массы, обеспечивающей массу выпеченных изделий в соответствии со стандартами на эти изделия. Масса тестовой заготовки определяется исходя из установленной массы готового изделия с учетом потерь массы при выпечке (упек), остывании и хранении (усушка) по формуле 5.2. Нормы технологических потерь, к которым относятся также упек и усушка, другие нормативные параметры технологического процесса и показатели качества готовых изделий представлены в «Довіднику з технології хлібопекарського виробництва» [28].

При ручной разделке порцию теста кладут на посыпанный мукой стол, отрезают длинный кусок, закатывают его в цилиндрический жгут, отрывают от него куски одинаковой длины и взвешивают их на весах.

Для придания куску теста шарообразной формы его округляют следующим образом: расплющивают кусок теста о стол и загибают края куска, приминая после каждого загиба (рис. 6.2).

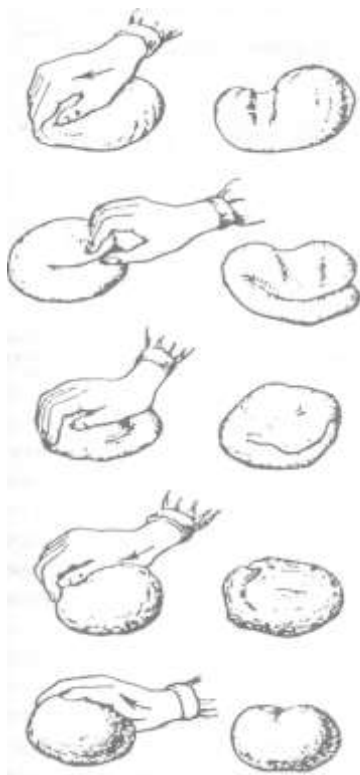


Рисунок 6.2 – Округление кусков теста вручную

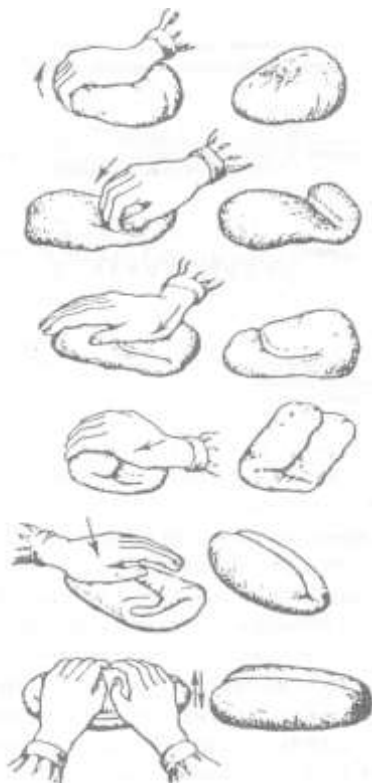


Рисунок 6.3 – Формование изделий в виде батонов и булок

Далее округленные куски теста оставляют на предварительную расстойку, которая длится 3...10 мин. Эта операция необходима в связи с тем, что в результате механического воздействия на тесто при делении на куски и их округлении возникают внутренние

напряжения и частично разрушается клейковинный каркас. Если после округления сразу формовать тесто, то структурно-механические свойства могут ухудшаться; тесто становится слишком упругим, малоэластичным. В процессе предварительной расстойки внутренние напряжения в тесте рассасываются, а разрушенные звенья структуры частично восстанавливаются. В результате свойства теста, его структура и газоудерживающая способность улучшаются. Это увеличивает объем готовых изделий и улучшает их пористость.

После предварительной расстойки кускам теста придают форму, характерную для изделий данного вида.

Процесс формования булочных и сдобных изделий в виде булок батонообразной формы и батончиков показан на рис. 6.3.

Для ручной разделки теста, особенно для булочных и сдобных изделий, изделий сложной формы, применяют различный инвентарь и приспособления. Для раскатывания теста в пласты, нарезки на ленты или квадраты, нанесения насечки или узора на поверхности пласта применяют деревянные, металлические или пластмассовые скалки. Скалки могут быть изготовлены монолитно с рукоятками или вращающимися относительно рукояток. Они могут быть ровными сплошными или рифлеными с насечкой, нанесенной на поверхности. Скалки-резаки снабжены режущими дисками, расположенными на определенном расстоянии друг от друга. Скалки могут быть небольшой массы (0,3...0,5 кг) и диаметра (10...15 мм) для раскатки мелкоштучных изделий из пластичного теста и большой массы (2...3 кг) и диаметра (80... 100 мм) для раскатки больших по массе кусков сдобного, простого и слоеного теста (рис. 6.4).

Известным специалистом в области хлебопекарного производства Андреевым А.И. предложена конструкция металлической скалки, выполненной полый внутри для закладки льда или залива холодной или горячей воды.

Охлажденная льдом или водой скалка необходима для раскатки слоеного теста с целью поддержания его в охлажденном состоянии и предупреждения выделения жира из слоев, а нагретая горячей водой скалка облегчит раскатку охлажденного крутого дрожжевого или бездрожжевого теста. Повышенная масса скалки со льдом

(более 3 кг) облегчает раскатку плотного упруго-пластичного слоеного теста, более равномерно распределяет жир по пласту теста.

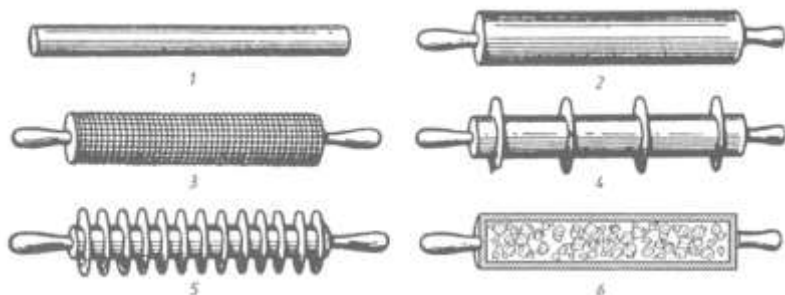


Рисунок 6.4 – Скалки для раскатки булочного, сдобного и слоеного теста: 1 – деревянная скалка без ручек для раскатки небольших кусков и пластичного теста; 2 – металлическая скалка с ручками для раскатки больших кусков теста; 3 – металлическая скалка рифленая; 4,5 – скалки с дисками для нарезки теста; 6 – металлическая скалка с полостью для закладки льда или залива воды

Используются также облегченные пластмассовые скалки подобной конструкции с полостью внутри.

Для разрезания теста и выпеченных полуфабрикатов применяют ножи с обычными и дисковыми лезвиями, фигурные ножи и тесторезки (рис. 6.5). Ножи могут служить также для разравнивания полуфабрикатов (начинок) на поверхности пласта.

С помощью приспособлений для фигурной нарезки тестовых заготовок из слоеного теста легко нарезать пласт теста на квадраты, прямоугольники, треугольники (для круассанов), а также частично нарезать пласт на фигурные решетки.

Для фигурного оформления краев и поверхности тестовых заготовок (пирогов, пирожков и др.) используются пинцеты.

Специальные ножи дугообразной формы конструкции Бартновского предназначены для разделки более 30 видов сдобных и булочных изделий. На рис. 6.6 показаны ножи с тремя (а) и семью (б) лезвиями.

Ножи конструкции Каковкиной-Сидориной (рис. 6.7) отличаются от описанных выше ножей тем, что их лезвия съемные, имеют различную форму и количество. Эти ножи могут иметь четыре, шесть, одиннадцать съемных лезвий, расположенных параллельно

друг другу, под углом друг к другу (нож «бабочка») или радиально по окружности (нож «ромашка»). С их помощью можно получить около 60 разновидностей простых и сложных фигур сдобы и булочной мелочи.



Рисунок 6.5 – Ножи и приспособления для резания теста и выпеченных полуфабрикатов

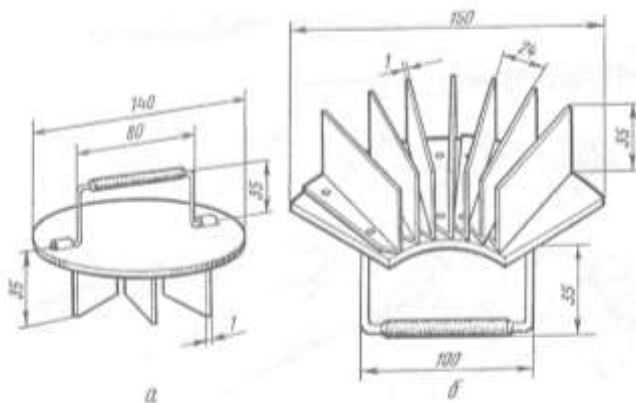


Рисунок 6.6 – Дугообразные ножи для разделки сдобных и булочных изделий: а – с тремя лезвиями; б – с семью лезвиями

Нож с четырьмя лезвиями представляет собой прямоугольную пластинку размером $70 \times 50 \times 3$ мм, на которой двумя винтами укреплена эбонитовая колодка размером $50 \times 40 \times 15$ мм. В прорез эбонитовой колодки вставлены четыре стальных лезвия на расстоянии 10 мм друг от друга. На одном конце лезвия сделаны круглые отверстия диаметром 3 мм. Аналогичные отверстия имеются и в эбонитовой колодке. Лезвия вставляются в прорезы колодки и закрепляются специальным металлическим стопором. Конструкция позволяет вынуть все лезвия или такое их количество, которое потребуется для разделки определенной фигуры изделия. Нож с шестью лезвиями аналогичен по конструкции ножу с четырьмя лезвиями и позволяет расширить ассортимент разделывания сдобы и мелкоштучных изделий (рис. 6.7, а).

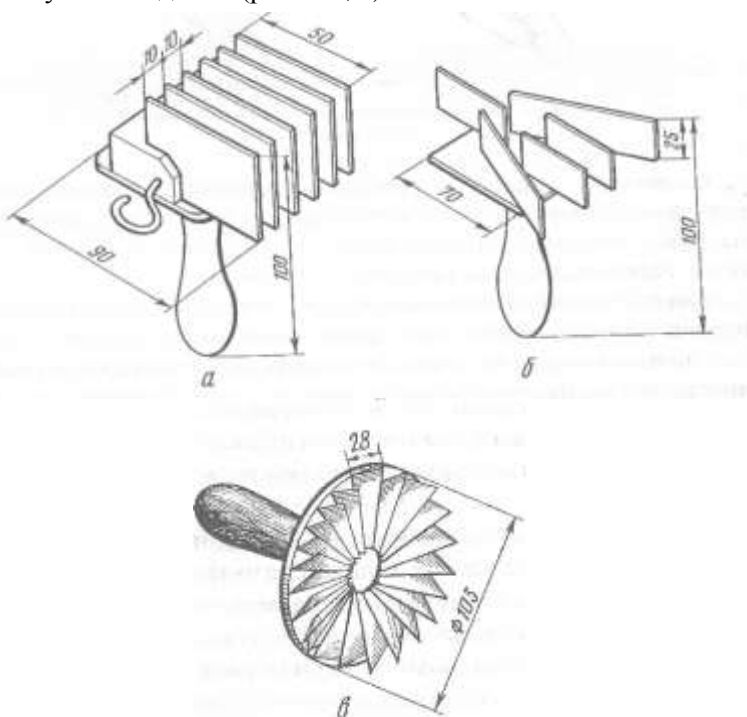


Рисунок 6.7 – Ножи для разделки сдобных и булочных изделий:
 а – с шестью параллельно расположенными лезвиями; б – «бабочка» с пятью лезвиями, расположенными под углом; в – нож

«ромашка» с двадцатью двумя лезвиями, расположенными радиально

У ножа «бабочка» (рис. 6.7, б) пять лезвий укреплены на металлической планке в различных направлениях, из них два самых больших лезвия (ширина 25, длина 75 мм) установлены под углом к планке. На расстоянии 1 см от центра планки укреплено третье лезвие (длина 45, ширина 25 мм); один конец третьего лезвия выходит за планку на расстоянии 20 мм, а другой находится в середине планки. Два лезвия равны по длине и ширине третьему лезвию и находятся на расстоянии 10 мм одно от другого. Лезвия ножа могут быть съемными и несъемными.

Нож «ромашка» (рис. 6.7, в) представляет собой круглую планку, на которой укреплены 22 лезвия; длина каждого лезвия 45 мм, ширина 28 мм.

Для придания плоским мелкоштучным изделиям разнообразной формы (круглой, овальной, фигурной) могут быть использованы выемки различной конфигурации (рис. 6.8).

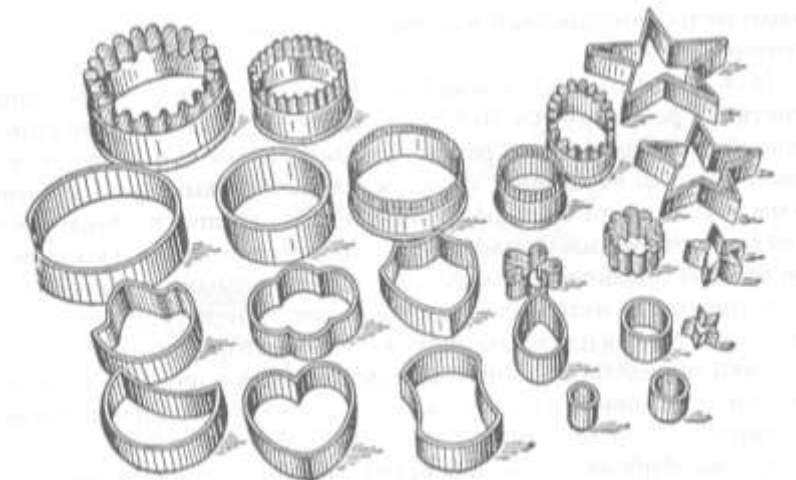


Рисунок 6.8 – Режущие формы (выемки) из нержавеющей стали для теста: круглые, квадратные, фигурные – сплошные и гофрированные

Формование кусков теста вручную осуществляют на разделочных столах. Они могут составить часть механизированной линии

для разделки теста, в этом случае к ним может быть подведен транспортер, подающий куски теста к столу и отводящий сформованные тестовые заготовки на расстойку (рис. 6.9).

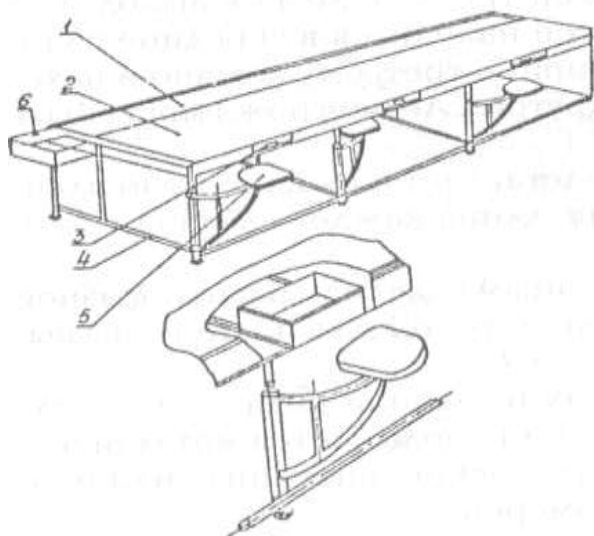


Рисунок 6.9 – Стол для разделки тестовых заготовок:

1 – ленточный транспортер; 2 – крышка стола; 3 – ящик для инвентаря; 4 – каркас; 5 – поворотный стул; 6 – приемный лоток

С целью устранения прилипания теста к поверхности стола его подпыливают мукой. Слоеные тестовые полуфабрикаты лучше формировать на охлажденной поверхности, чтобы жир, заложенный в них, не вытекал из слоев во время раскатки скалкой. Для этого может быть использован стол с охлаждаемой поверхностью. Такой стол имеет испаритель холодильной установки, шкаф, металлическую верхнюю поверхность, вентилятор. Раскатка теста производится вручную скалкой. При формировании на охлажденной поверхности тесто меньше прилипает к столу и скалке, требуется меньшее количество муки, идущей на подпыл.

В процессе формирования периодически проверяют массу заготовок, учитывая массу добавляемых отделочных полуфабрикатов.

Сформованные тестовые заготовки укладывают на смазанные растительным маслом металлические листы, выдерживая опреде-

ленное расстояние между ними. Заготовки изделий, которые по технологическим условиям в процессе расстойки и выпечки должны слипаться (например, булочки сдобные), укладывают на расстоянии 1... 1,5 см друг от друга. Так же укладывают заготовки для слоеных изделий. Заготовки для других изделий для исключения слипания укладывают на расстоянии 2...4 см.

Уложенные на листы заготовки поступают на окончательную расстойку, целью которой является восстановление нарушенной при формировании структуры теста и обеспечение разрыхления тестовой заготовки за счет выделения диоксида углерода в результате брожения. Окончательная расстойка тестовых заготовок осуществляется в специальных шкафах или камерах при определенных температуре и относительной влажности воздуха. Параметры паровоздушной среды расстойных камер должны обеспечить формирования необходимых физико-химических, биохимических, коллоидных и микробиологических свойств, что позволит в процессе выпечки получить изделия хорошего качества. Поскольку для выполнения этой операции предусмотрено использование оборудования, более детально этот вопрос будет рассмотрен в п. 6.3.

Для переукладывания выпеченных изделий с пода печи на охлажденные столы или с листов в лотки используются металлические, деревянные или пластмассовые плоские (сплошные или перфорированные) лопатки разных размеров.

Ручная разделка теста и формирование тестовых заготовок в основном используются в условиях выработки изделий сложной формы из сдобного и булочного теста, мелкоштучных изделий, изделий с начинками, с комбинированным использованием различных видов теста и т.д. К таким изделиям относят караваи, крендели, розанчики, гребешки, калачи и многие другие.

Тесто для изделий более простой формы (см. табл. 6.1), при производительности предприятия от 1000 кг в смену (10 ч), разделяют на установленных делительных и формующих машинах с возможным использованием ручного труда (в основном на этапе окончательной формовки изделий сложной формы, укладки тестовых заготовок на листы, отделки их поверхности).

Основные требования к организации производства мучных хлебобулочных изделий

Мероприятия по организации производства хлебобулочных изделий должны разрабатываться в соответствии с «Нормами технологического проектирования предприятий хлебопекарной промышленности. ВНТП 02-92. Часть 2. Пекарни» (М. 1992) и быть согласованы с местными органами государственного санитарно-эпидемиологического надзора.

Хлебопекарные предприятия малой мощности производительностью не более 3 т в сутки следует располагать в отдельно стоящих зданиях. Хлебопекарные предприятия малой мощности производительностью не более 1 т в сутки могут размещаться в жилых зданиях, пристроенных к ним помещениях, предприятиях питания, супермаркетах – при условии принятия мер, исключающих воздействие различных вредных факторов производства на посетителей, жильцов и т.д.

Сбор и вывоз мусора, строительных и хозяйственных отходов должен осуществляться централизованно.

Водоснабжение пекарен должно производиться от централизованной сети водопровода, а при отсутствии такой возможности – за счет устройства внутреннего водопровода от артезианских скважин.

Для удаления производственных и хозяйственно-бытовых сточных вод предприятия должны присоединяться к общегородской канализации или иметь самостоятельную канализацию и очистные сооружения.

Во всех производственных и вспомогательных помещениях должна быть обеспечена возможность максимального использования естественного освещения.

В качестве дополнительных источников освещения используются электрические лампы накаливания, люминесцентные лампы в закрытом исполнении. Запрещается размещать светильники непосредственно над открытыми технологическими емкостями, дежами, тестомесильными машинами и другим подобным оборудованием.

Производственный цех, вспомогательные и санитарно-бытовые помещения должны быть оборудованы приточно-вытяжной венти-

лящей в соответствии с требованиями действующих норм и правил.

При проектировании пекарен следует объединить в общем объеме производственные, складские, подсобные и вспомогательные помещения. Стены складских помещений, в т.ч. муки, должны примыкать к основному производству и отвечать требованиям противопожарной безопасности — быть глухими или с проемами, закрытыми металлическими дверьми.

Рекомендуется иметь в пекарне встроенные бытовые помещения, оборудованные металлическими шкафами.

Высота производственного здания пекарни должна быть не менее 3 м до выступающих конструкций.

При выборе покрытия пола следует учитывать технологические условия производства. Ниже приводятся рекомендации по применению определенных типов покрытий пола для производственных помещений и участков:

керамические или шлакоталловые плитки на цементно-песчаном растворе целесообразно использовать для моечного, дозировочного, тосторазделочного, отделений, а также отделения воздуходувок. В моечных отделениях перекрытия полов должны быть защищены прослойкой из гидроизоляционного материала;

мозаичные (терраццо) плиты на цементно-песчаном растворе — для транспортных проездов производственных помещений, помещения для бестарного или тарного хранения муки, складов сырья;

бетонные или асфальто-бетонные покрытия — для материального склада, кладовых для хранения мешков, пожарного инвентаря, насосной, вентиляционных камер, помещения для ремонтного персонала;

чугунные или металлические плитки на прослойке из мелкозернистого бетона — для тестомесильного, пекарного отделений, отгрузочных платформ, камеры для сохранения свежести хлеба.

Допускается замена указанных материалов на другие, характеризующиеся аналогичными санитарно-гигиеническими, механическими и физико-химическими свойствами.

Внутренняя отделка помещений должна производиться в соответствии со следующими рекомендациями:

в пекарном, тосторазделочном отделениях, в помещениях для мойки и разбивания яиц, дозирования и подготовки сырья, произ-

водственных бункерах, лаборатории – по стенам, перегородкам, колоннам, панелям – глазурованная плитка на высоту 1,8 м от пола; выше панели по кирпичным стенам и перегородкам – штукатурка, по стеновым панелям – затирка швов; окраска стен выше панели – силикатной краской, потолки – затирка швов, окраска силикатной краской;

на лестничных клетках, в тамбурах – по кирпичным стенам и перегородкам – штукатурка, по гипсобетонным перегородкам и стеновым панелям – затирка швов; панели – окраска силикатной краской на высоту 1,8 м от пола; выше панели – клеевая побелка,

в кладовых для хранения муки в мешках, помещениях для приема и хранения соли и патоки, в складских помещениях, вентиляционных камерах, помещениях для распределительного устройства – по кирпичным стенам и перегородкам – штукатурка, по стеновым панелям и потолкам – затирка швов; везде известковая побелка.

Допускается замена указанных отделочных материалов другими, аналогичными по санитарно-гигиеническим качествам и физико-химическим свойствам.

Отделка бытовых помещений выполняется в соответствии с требованиями СНиП 2.09.04-87.

Применение полимерных строительных материалов допускается только при наличии заключения органов санитарного надзора или завода-изготовителя о соответствии этих материалов санитарным нормам.

Полы, стены, перегородки и внутренние двери пекарен должны быть без пустот.

5. Пиццерии

Пицца относится к достаточно демократичным продуктам питания. По данным статистики, её популярность и, соответственно, потребление среди украинцев постоянно растёт. Различают несколько концепций организации пиццерий:

- пиццерия-ресторан;
- пиццерия в супермаркете;
- Delivery – пицца;

Пиццерия-фастфуда

- пицца-киоск.

Пиццерия-ресторан – ресторан, в котором главным блюдом является пицца. Производственная часть может размещаться в производственных помещениях, может быть вынесена «за стекло» (производственное шоу), иногда она частично вынесена в зал: сборка и выпечка пиццы. В ресторанах-пиццериях обычно высокий уровень сервиса, есть ресторанное меню, пицца готовится в присутствии посетителей или на кухне.

Рестораны-пиццерии премиум-класса – это эксклюзивная рецептура, оригинальный интерьер и высокий уровень сервиса. Пицца-меню состоит из 10-20 позиций.

Пиццерия в супермаркете. Приготовление пиццы в данном случае может происходить в прикассовой зоне или непосредственно в торговом зале. Этот вариант предполагает размещение производственной части в производственных помещениях, она также может быть вынесена «за стекло» (производственное шоу), а иногда частично вынесена в зал: сборка и выпечка пиццы.

«**Delivery-пицца**» – пиццерия, объединяющая концепции «пицца по телефону» и «пицца на вынос». Классическая «Delivery-пицца» состоит из трех зон: зона приготовления пиццы, приём звонков и выдача пиццы клиентам, выдача пиццы на доставку. Обычно такие предприятия располагаются в спальных районах городов.

Пицца-киоск представляет собой автономное мобильное предприятие фаст-фуд. Кроме пиццы, которая является концептуально основным блюдом такого предприятия, посетителю могут быть предложены сэндвичи, панини и изделия во фритюре (чебуреки, пирожки). Обычно располагаются в местах массового скопления

людей, например, рядом с торговыми центрами, в парках развлечений и т.д.

Особенности **пиццерии-фастфуда** – самообслуживание. В производстве используют полуфабрикаты, окончательная обработка или разогрев которых производятся непосредственно перед подачей клиенту. Целевая аудитория – молодые люди возрастом от 12 до 30 лет, социальный статус: работающие специалисты, студенты и учащиеся, доход которых средний и ниже среднего.

В ближайшее время рынок будет развиваться экстенсивным путем – за счет открытия новых пиццерий. Наиболее перспективные форматы – пиццерии на ресторанных двориках торговых центров и демократичные пиццерии при ресторанах.

Пицца-рынок

Весь рынок пиццерий можно поделить на три ценовых сегмента.

Первый – **пиццерия фаст-фуд**, в которой практикуется самообслуживание, пицца готовится не при клиенте, а заранее, цена – 10-25 грн, часто продается порционно (цена слайса 3,5-4 грн) и на вынос. Типичные примеры – «МакСмак», Uno-Pizza.

Второй сегмент – **пиццерия-ресторан быстрого обслуживания**, иными словами, Quik&Casual. Посетителей обслуживают официанты, не используются полуфабрикаты, часто пицца готовится при клиенте, цена – 12-30 грн. Типичные примеры – «Пан-Пицца», «Пицца Челентано».

Третий сегмент – **пиццерия-ресторан**, большое внимание уделяется кухне и сервису, пицца готовится только непосредственно после заказа, средняя цена – 20-80 грн и выше. Типичные представители – Il Patio, Walter's, Mamma mia, Mario, Zara, «Моменто», «Ла белла» (Киев), «Пульчинелла» (Одесса).

Кроме того, пицца может присутствовать в меню обычных ресторанов, фаст-фудов, кафе, баров, закусочных. Отличие данных заведений от пиццерий заключается в том, что пицца не занимает много позиций в меню и предлагается лишь для «ассортимента».

6. Приготовление теста

Тесто. Согласно статистики, подавляющее большинство населения предпочитает пышную пиццу — «американский вариант». Американская пицца в составе своего теста часто имеет растительное масло, не всегда оливковое, чего нельзя встретить в традиционных итальянских рецептах. Количество и состав топпинга, а также размеры самой пиццы могут меняться в очень широких пределах. Кроме того, в американской пицце (по крайней мере с тонким коржом) мука с высоким содержанием клейковины (часто 13...14 %). Такое тесто позволяет растягивать тесто без разрывов.

Классический итальянский вариант — с очень тонким крастом (тестовой основой).

В настоящее время выпускают пиццу различного диаметра. Если 3 основных диаметра: 20, 30 и 45 см. Наибольшей популярностью пользуется 30-сантиметровая. Но можно также выпекать и пиццы побольше (так называемые гранд) — для больших компаний, особых случаев и просто увеличения ассортимента.

Что касается количества начинок (топпингов), то «самый минимальный минимум» (часто встречающийся в фаст-фудах) начинается с пяти. Обычно рестораны-пиццерии начинают с 15 позиций и могут доходить до 40.

Наиболее популярными в Украине стали мясные, грибные, куриные, а также острые пиццы, а меньше всего заказывают рыбные и вегетарианские.

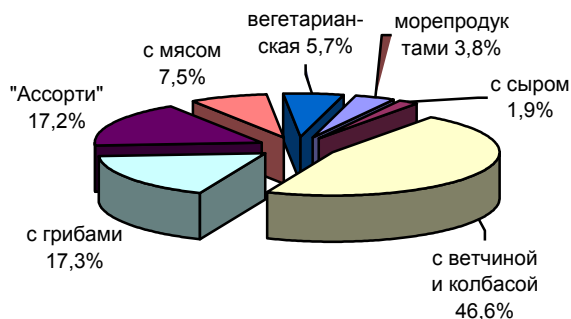


Рис. – Потребительские предпочтения пиццы по видам.

Как видно из приведенных данных, наибольшей популярностью пользуется пицца с традиционным «бутербродным» вкусом.

Казалось бы, пицца — блюдо, приготовить которое сможет любой: обычное дрожжевое тесто, немного томатного или белого пицца-соуса, сыр, слой начинки, опять сыр — и в печь!

Профессиональные пиццайоло уверяют, что тесто — это самое важное в пицце, «святая святых».

Рассмотрим технологический процесс приготовления теста для различных видов пиццы.

Структурная схема приготовления теста



Компоненты, предназначенные для приготовления теста, должны отвечать требованиям нормативной документации. Приготовление теста осуществляют по рецептурам для каждого вида полуфабрикатов.

7. Оборудование и инвентарь в пиццерии

Подбор оборудования для пиццерии — далеко не такая простая задача, как кажется на первый взгляд. Необходимо учесть множество параметров: формат заведения (высокоценовой ресторан, фаст-фуд, заведение быстрого обслуживания), направленность (работа «на зал» или «на вынос»), «национальную принадлежность» (американская или итальянская пицца), планируемую пропускную способность (количество посадочных мест, предполагаемый наплыв посетителей, наличие или отсутствие доставки), конкретные виды пиццы в меню (диаметр, толщина краста, ассортимент начинок).

Необходимым оборудованием для производства пиццы являются: мукопросеиватель, тестомесильная машина, тестоделитель, тестоокруглитель, тестоформовщик, овощерезка, плита для приготовления соуса, стол для разделки, печь.

Оборудование для подготовки сырья к производству

Процесс подготовки сырья к производству заключается в просеивании муки. Для этих целей используют мукопросеиватели. На этой стадии технологического процесса из муки удаляются посторонние включения и металлопримеси, а также происходит процесс аэрации.

В настоящее время выпускаются различные марки мукопросеивателей отечественного производства.

Модель	Каскад	ПВГ-600М	МПМВ-250	ПМ-900М	МПМ-800М
Производительность, кг/ч	150	600	250	до 3500	1500
Принцип действия	вибрационный	вибрационный	вибрационный	шнековый	шнековый
Емкость бункера, л	40	75	29		40
Размер стороны ячейки сита, мм	1,2	1,0	1,2	1,2 и 1,4	1,2 и 1,4
Диаметр проволоки сита, мм	0,32	0,32	0,40		0,32
Напряжение, В	380	380	380	380	380
Мощность, кВт	0,18	0,18	0,18	1,8	0,11
Вес, кг	33	33	80	155	155
Габаритные размеры, мм	405×858 0×830	680×820 ×980	750×600 ×800	1100×63 0×1500	860×670 ×1130

Протирачная машина для меланжа представляет собой корытообразный корпус. Внутри корпуса расположен горизонтальный вал с укрепленными на нем поперечными пластинами, на которых прикреплены резиновые лопасти. Внутри короба протирачной машины прикреплена сетка с диаметром ячеек 3 мм. Резиновые лопасти при вращении протирают меланж сквозь отверстия в сетке, а комочки периодически удаляются из машины. Производительность машины — 80 кг/ч.

Оборудование для приготовления теста. Самым главным для хорошей пиццы является правильно приготовленное тесто. Для приготовления теста используются тестомесильные машины.

А поскольку это тесто достаточно тугое замешивать его вручную в больших объемах — абсолютно нереальный вариант. Существует два вида тестомесов — спиральные и планетарные (последние называют также миксерами).

Необходимый объем тестомеса рассчитывается исключительно исходя из мощностей пиццерии. Наиболее популярные модели, по словам поставщиков, — от 12 до 50 л, хотя некоторые заведения могут покупать машины и на 6, и на 70 л. Необходимо обращать внимание на мощность двигателя тестомеса — она должна быть достаточной для того, чтобы он хорошо вымешивал тесто даже при полной загрузке.

Оптимальным решением для небольших пиццерий являются тестомесильные машины фирм Pasquini и GGF. Для более крупных производств — двухскоростные тестомесы фирм Sinmag и Sigma.

Оборудование для разделки теста. Деление теста на куски — тестовые заготовки — и придание им определённой формы, структуры и внешнего вида, соответствующих выпеченным из них готовым изделиям, осуществляется при разделке теста.

Основными стадиями разделки теста являются деление теста на куски и формование. Данные процессы осуществляют на тестоделительных и тестоокруглительных машинах.

Тестоделитель предназначен для деления готового теста на равные части.

Тестовые заготовки, поступающие после тестоделительной машины, представляют из себя бесформенную массу с неоднородной неупорядоченной структурой, часто с шероховатой поверхностью. Для придания тестовым заготовкам гладкой шарообразной (круг-

лой) формы, улучшения внутренней структуры и образования на поверхности уплотнённого слоя осуществляется операция округления.

Оборудование для раскатки теста. Следующая операция — раскатывание теста.

Тестораскаточное оборудование делится на две группы — пицца-прессы (горячая раскатка) и раскаточные машины (холодная раскатка).

Машины «холодного» раскатывания тестовых заготовок пиццы, путем сочетания вибрации поверхности.

Использование специального оборудования позволяет сделать процесс раскатки максимально быстрым: то, что человек сделает за минуту, машина — за 0,35 секунд. Кроме того, раскатанную машинным способом пиццу проще посадить в печь, требуется меньше муки на подпыление лопаты, пицца меньше прилипает и подгорает.

Тестораскаточная машина, которая дешевле пицца-пресса примерно в два раза, раскатывает тесто специальными вальками в продольном и поперечном направлениях. При данном способе происходит снятие "внутренних напряжений" теста, т.е. оно получается более нежным. Кроме того, преимуществом этого вида оборудования является то, что на нем можно раскатывать тесто для пиццы разного диаметра.

Холодильное оборудование. Холодильное оборудование для пиццерии включает холодильные шкафы, витрины и столы. "Королем" последних является, несомненно, пицца-стол, с помощью которого пиццайоло «собирает» пиццу, т.е. покрывает край соусом и разнообразными ингредиентами для топпинга (начинки). Главная особенность пицца-стола — мраморная или гранитная охлаждаемая рабочая поверхность, которая не дает тесту прилипнуть, тем самым облегчая работу пиццайоло и уменьшая расход муки. В пицца-столе предусмотрены два специальных холодильника: снизу ящики комнатной температуры для расстойки и хранения округленных заготовок теста, а сверху над рабочей поверхностью — емкости для нарезанных ингредиентов ($t = +2...+8\text{ }^{\circ}\text{C}$), закрытые демонстрационной витриной, — таким образом, посетители могут рассмотреть все начинки.

Теоретически можно «собирать» пиццу и на обычном холодильном или нейтральном столе с рабочей поверхностью из нержавеющей стали, но на такой вариант идут очень немногие рестораны, потому что особого смысла в нем нет. Пицца-стол не так дорог, чтобы на нем экономить, и абсолютно незаменим при открытой кухне. Минусы же от его отсутствия глобально перевешивают плюсы: к поверхности из нержавейки постоянно прилипает тесто, пиццайоло совершает множество лишних движений, чтобы достать тесто и начинки. В результате персонал быстро устает, пиццерия в целом работает не так быстро, как могла бы, клиенты вместо 5-10 минут ждут пиццу полчаса, репутация заведения страдает.

8. Печи для пиццы

Печь для пиццы — это, пожалуй, настоящее сердце пиццерии. Она существенно отличается от обычных печей: температура ее нагрева должна составлять от 250 до 500 °С — многие печи просто не способны на такой нагрев, поэтому «правильной» пиццы в них не получится.

Существует три вида печей для пиццы: подовые (электрические или газовые), конвейерные и дровяные. Можно пытаться выпекать пиццу и в конвекционной, и даже в СВЧ-печи, но это будет уже не пицца, а нечто совсем иное.

Подовые печи для пиццы представляют собой одно- или двухсекционные тепловые шкафы со статическим теплом, в которых рабочая камера, как минимум, с одной стороны (снизу) покрыта каменным или керамическим подом. Эти печи делятся на электрические и газовые.

К оптимальной печи для пиццы выдвигается множество требований. Обязательно следует проследить, чтобы она давала нужную температуру (не менее 200 °С) и было предусмотрено отдельное регулирование нагрева снизу и сверху.

Конвейерные печи, как следует из названия, работают по принципу конвейера и позволяют выпекать пиццу практически непрерывно. Они работают на электричестве или на газу. Представляют собой транспортер с лентой, имеющей металлическое покрытие. На нее помещаются тестовые заготовки для пиццы. Посередине транспортера находится печь. Когда в нее поступают

пиццы, лента останавливается, они выпекаются, потом движение возобновляется и готовые изделия "выезжают" из печи.

Однако, их покупка наиболее целесообразна для предприятий с очень большими мощностями, которые в день изготавливают сотни пицц — уже на уровне промышленного производства. Такое оборудование почти не представлено в Украине — наши пиццерии пока просто не рассчитаны на такие объемы. Да и стоимость конвейерной печи значительно выше, чем подовой (приблизительно в четыре раза). С другой стороны, кроме высочайшей производительности, существенное достоинство конвейерной печи состоит в том, что она полностью исключает человеческий фактор и позволяет обойтись без опытного персонала. Кроме того, есть информация, что конвейерные печи расходуют меньше электроэнергии и требуют меньшей вентиляции. Такое оборудование часто используют зарубежные пиццерии формата фаст-фуд (например, американские Pizza Hut, Domino's Pizza), но в Украине оно пока не «прижилось».

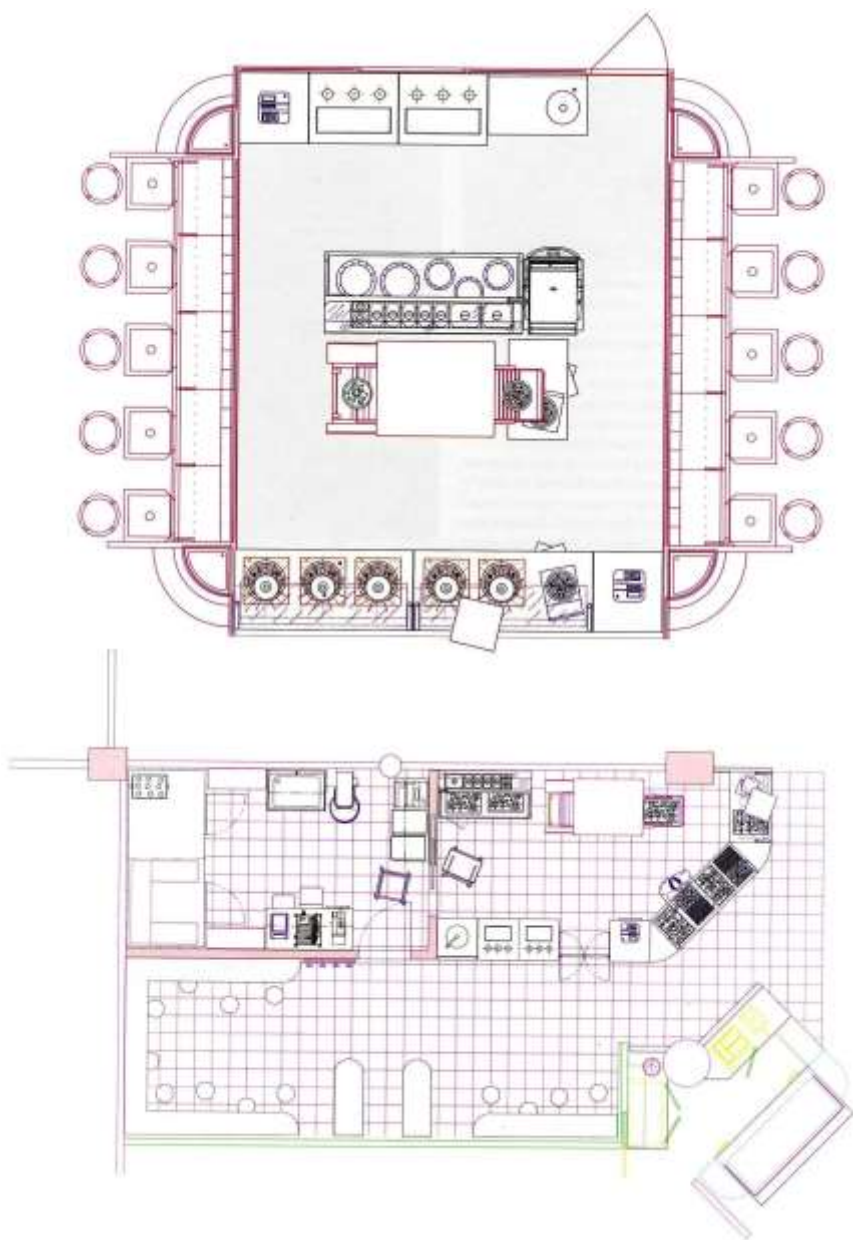
Дровяные печи — одновременно легендарное, дорогое и чрезвычайно редкое в украинских пиццериях оборудование. Действительно, в Италии — прародительнице пиццы — господствует убеждение, что настоящая «правильная» пицца может быть приготовлена лишь в классической дровяной печи. Основные аргументы «за»: очень высокий нагрев — 350...450 °С, некоторые печи могут выдерживать температуру до 1200 °С, тогда как электрическая печь вряд ли «потянет» более 250 °С. Внутренняя конфигурация печей (специальная параболическая форма) обеспечивает равномерный прогрев камеры, которая благодаря своей необычайной толщине может выдерживать жесткую непрерывную эксплуатацию. Ароматные (вишневые, яблоневые и т.п.) дрова придают пицце едва ощутимый, но ни с чем не сравнимый привкус. Прожарка сверху (в дровяной печи уже почти готовую пиццу на несколько секунд подносят к верху камеры, чтобы прожарить верхнюю корочку) также является неотъемлемой частью итальянской классики. Пожалуй, единственным минусом дровяной печи с точки зрения пиццайоло является невозможность регулировать отдельно температуру верхней и нижней части рабочей камеры.

Производственный инвентарь. Комплект инвентаря для пиццерии включает в себя множество позиций: длинная лопатка для

помещения заготовки в печь; лопатка с ползунком для извлечения изделия из печи; круглый металлический поднос из нержавеющей стали для разрезки пиццы на части (его размеры зависят от диаметра изделия); специальный нож-колесо для нарезки пиццы (она режется прямо на подносе); небольшие треугольные лопатки для заготовок; противни (стальные для выпечки или пластиковые для хранения тестовых форм в холодильнике); противень-сковорода и так далее. Чтобы изделие не пригорало, используют форму для пиццы. Она бывает разного диаметра, который соответствует диаметру заготовок. Так, если пицца начинает пригорать, под нее ставится форма, и тогда она запекается только сверху. Для пробивания пузырьков, которые образуются на изделии во время выпечки, необходим специальный стальной крюк. Благодаря ему пицца получается гладкой и ровной. Для лопаток нужна подставка. Сохранять нужную температуру готовой пиццы помогает нагревательная пластина из стеклокерамики, а поддерживать чистоту печи — специальная щетка. С ее помощью можно очистить печь от кусочков теста и другого мусора, который остался после выпечки изделий.

При нарезке ингредиентов для пиццы — грибов, ветчины, колбасы, овощей и т.п. — не обойтись без **овощерезки**, а также, возможно, **слайсера**. Рекомендации по их выбору достаточно просты: необходимо использовать профессиональные автоматические модели высокой производительности (порядка 200 кг/час и выше) с большим количеством ножей и решеток.

Слайсеры надо выбирать с наиболее низкой скоростью вращения (лучше получается срез), а также со специальной насадкой для сыра — его придется резать в больших количествах.



План-схема стандартной пиццерии

- 1 – тестомесильная машина;
- 2 – передвижной стеллаж;
- 3 – холодильный шкаф с витриной;
- 4 – печь конв.
- 5 – овощерезка;
- 6 – слайсер;
- 7 – стол с оборудованием (подготовка сырья);
- 8 – тестоделитель;
- 9 – тесто
- 10 – расстойка теста заготовок;
- 11 – приготовление начинки;
- 12 – стол отпуска пиццы;
- 13 – стол упаковки пиццы.

Лекция № 18

ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВО НА ПРЕДПРИЯТИЯХ ПИТАНИЯ

1. Организация работы моечной кухонной посуды.
2. Организация работы хлеборезки.
3. Организация работы раздаточной.
4. Механизированные раздаточные линии.
5. Организация труда раздатчиков.

К вспомогательным производствам на предприятиях общественного питания относятся: экспедиция, моечная кухонной посуды, хлеборезка. Правильная организация их работы способствует четкому проведению технологического процесса, улучшению условий труда, соблюдению утвержденных санитарных норм и правил.

Полуфабрикаты, кулинарные и кондитерские изделия реализуются другим предприятиям через экспедицию. На крупных заготовочных предприятиях, как правило, несколько экспедиций: реализующая полуфабрикаты (из овощей, мяса, рыбы, птицы, субпродуктов); реализующая кулинарную продукцию (при кулинарном цехе); при кондитерском цехе.

Экспедиция размещается вблизи заготовочных, кулинарного и кондитерского цехов. Состав и площадь ее помещений зависят от мощности предприятия и ассортимента выпускаемой продукции. В состав экспедиции входят следующие помещения: стол приема заказов, охлаждаемые камеры для кратковременного хранения овощных, рыбных, мясных полуфабрикатов, кулинарных и кондитерских изделий, кладовые кондитерских изделий, помещение приема и разборки транспортной тары, моечная тары для полуфабрикатов, кулинарных и кондитерских изделий, помещения для хранения тары, комната экспедитора.

В столе заказов принимаются заявки на полуфабрикаты, кулинарные и кондитерские изделия. Заказы принимаются по телефону и заносятся в бланки, где указываются наименование, заказанные изделия, количество и его стоимость.

Принятые заказы направляются в производственные цехи для выполнения. Отпуск каждой партии изделий из экспедиции оформляют расходными накладными. Экспедиционную тару с изделиями маркируют и пломбируют. На упаковочном ярлыке указывают наименование предприятия-изготовителя и его подчиненность, наименование и количество изделий, массу, дату выпуска и срок реализации.

Моечная кухонной посуды предназначена для мытья наплитной посуды (котлов, кастрюль, противней и др.), кухонного и раздаточного инвентаря, инструментов. Помещение моечной должно иметь удобную связь с производственными цехами (холодным, горячим). В помещении моечной устанавливают подтоварники для использованной посуды, стеллажи для чистой посуды и инвентаря, моечные ванны с тремя отделениями — для замачивания, мытья и дезинфекции использованной посуды и ее ополаскивания.

В зависимости от объема работ посуду моют одна или две мойщицы кухонной посуды. Для очистки посуды от остатков пищи используют деревянные лопатки, металлические щетки, скребки. Моют посуду щетками, применяя моющие средства. После обработки инвентарь, кухонную посуду и внутрицеховую тару просушивают и хранят в специально выделенном месте на стеллажах на высоте не менее 0,5–0,7 м от пола. Удобное хранение кухонной посуды и инвентаря облегчает работу поваров и сокращает время, затрачиваемое на подбор посуды и инвентаря для той или иной производственной операции.

На предприятиях общественного питания хлебобулочные изделия реализуются через раздаточную и буфеты. Для хранения, нарезки и отпуска хлеба и хлебобулочных изделий на крупных и средних предприятиях предусматривается специальное помещение — хлеборезка, которая должна иметь удобную связь с залом, раздаточной, буфетом и располагаться вдали от моечных. В помещении необходимо поддерживать температуру воздуха не более 18 °С и относительную влажность до 70 %. В ресторанах с обслуживанием официантами хлеборезку размещают вблизи зала. На небольших предприятиях около раздаточной выделяется небольшой участок для нарезки хлеба и его реализации. В помещении хлеборезки устанавливают два производственных стола, шкаф для хранения суточного запаса хлеба и стеллаж для лотков с нарезанным хлебом.

На одном из столов размещают машину для нарезки хлеба МХР-200. Рабочее место резчика хлеба оснащается весами для контроля за выходом порций хлеба, разделочными досками, при отсутствии машины — хлебными ножами, лотками, щипцами, вилками для хлеба, а также щетками для уборки столов. Хлеб нарезают по мере потребности в количестве, необходимом для реализации в течение 1 ч.

1. Организация работы моечной кухонной посуды

Моечная кухонной посуды предназначена для мытья наплитной посуды (котлов, кастрюль, противней и др.), кухонного и раздаточного инвентаря, инструментов. Помещение моечной должно иметь удобную связь с производственными цехами (холодным, горячим). В помещении моечной устанавливают подтоварники для использованной посуды, стеллажи для чистой посуды и инвентаря, моечные ванны с тремя отделениями — для замачивания, мытья и дезинфекции использованной посуды и ее ополаскивания проточной водой не ниже 65 °С.

Примерная планировка моечной посуды показана на схеме 21.

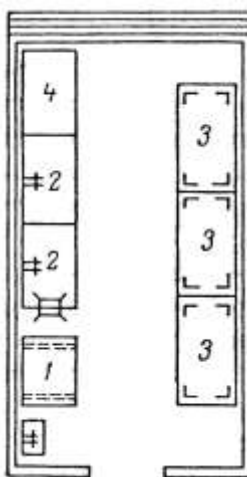


Схема 21 — План моечной кухонной посуды:

1 — подтоварник; 2 — ванны моечные; 3 — стеллажи для чистой посуды; 4 — стол производственный

В зависимости от объема работ мытье посуды производится одной или двумя мойщиками кухонной посуды.

Для очистки посуды от остатков пищи используют деревянные лопатки, металлические щетки, скребки. Моют посуду травяными щетками, применяя моющие средства. После обработки инвентарь, кухонную посуду и внутрицеховую тару просушивают и хранят в специальном выделенном месте на стеллажах на высоте не менее 0,5–0,7 м от пола. Удобное хранение кухонной посуды и инвентаря облегчает работу поваров и сокращает время, затрачиваемое на подбор посуды и инвентаря для той или иной производственной операции. Пример такого стеллажа показан на рис. 27.

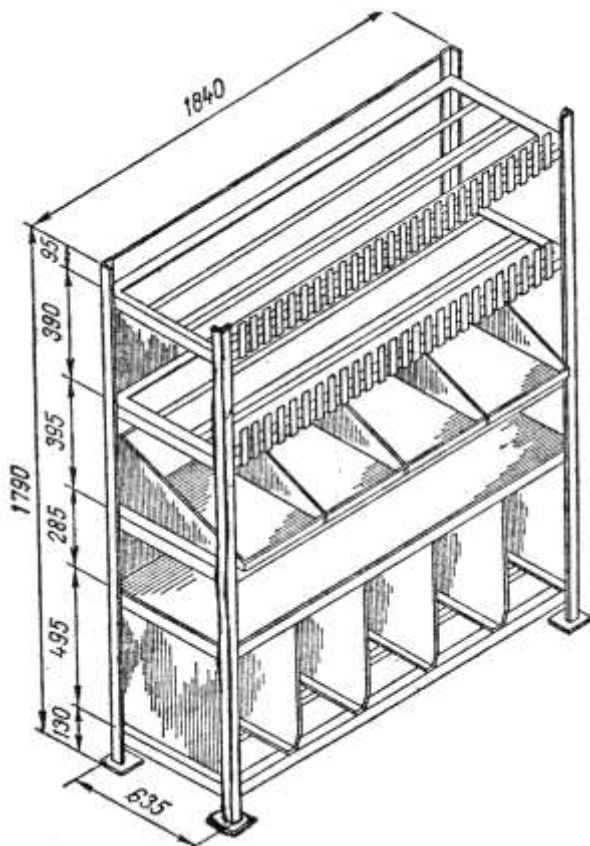


Рис. 27 — Комбинированный стеллаж для посуды и инвентаря

2. Организация работы хлеборезки

На предприятиях общественного питания хлебобулочные изделия реализуются через раздаточную и буфеты. Для хранения, нарезки и отпуска хлеба и хлебобулочных изделий на крупных и средних предприятиях предусматривается специальное помещение — хлеборезка, которая должна иметь удобную связь с торговым залом, раздаточной, буфетом и располагаться вдали от моечных. В помещении необходимо поддерживать температуру воздуха не более 18 °С и относительную влажность до 70 %. В ресторанах с обслуживанием официантами хлеборезку размещают вблизи торгового зала.

На небольших предприятиях около раздаточной выделяется небольшой участок для нарезки хлеба и его реализации. В помещении хлеборезки устанавливают два производственных стола, шкаф для хранения суточного запаса хлеба и стеллаж для лотков с нарезанным хлебом. На одном из столов размещают машину для нарезки хлеба МХР-200 (рис. 28).

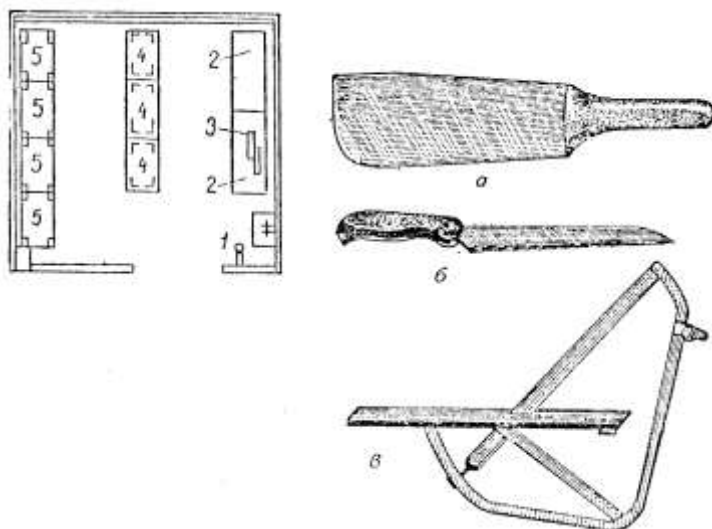


Рис. 28 — План хлеборезки. Используемый инвентарь:

1 — электрополотенце; 2 — стол для нарезки хлеба; 3 — хлеборезка; 4 — стеллажи; 5 — шкафы для хлеба; 6 — ножи для нарезки хлеба: а — калачный; б — нож-пила; в — рычажный

Рабочее место резчика хлеба обеспечивается весами для контроля за выходом порций хлеба, разделочными досками, при отсутствии машины — хлебными ножами, лотками, щипцами, вилками для хлеба, а также щетками для уборки столов.

Хлеб нарезают по мере потребности в количестве, необходимом для реализации в течение 1 ч.

3. Организация работы раздаточных

Раздаточная на предприятиях общественного питания выполняет функцию реализации готовых блюд. От работы раздаточной во многом зависит быстрое обслуживание посетителей, а значит, повышение пропускной способности торгового зала и увеличение выпуска продукции собственного производства.

Раздаточная — важный участок производства, так как именно здесь при выдаче готовой продукции завершается процесс производства. Нечеткая работа раздаточной может привести к снижению качества готовых блюд и ухудшает обслуживание посетителей.

Раздаточные должны иметь удобную связь с горячим и холодным цехами, торговым залом, хлеборезкой и моечной столовой посуды, а в ресторане — с сервизной, буфетами, барной стойкой.

По своему расположению раздаточная может являться продолжением горячего цеха, находясь с ним в одном помещении.

В ресторанах, на мелких и средних предприятиях раздачу готовой продукции поручают поварам, готовившим ее. Это повышает их ответственность за качество, оформление и правильный выход блюд. На предприятиях с самообслуживанием, когда торговый зал работает продолжительное время, блюда отпускают раздатчицы.

Классификация линий раздачи осуществляется по трем признакам: конструктивным особенностям используемого оборудования, ассортименту реализуемой продукции и способу ее реализации потребителям (табл. 18).

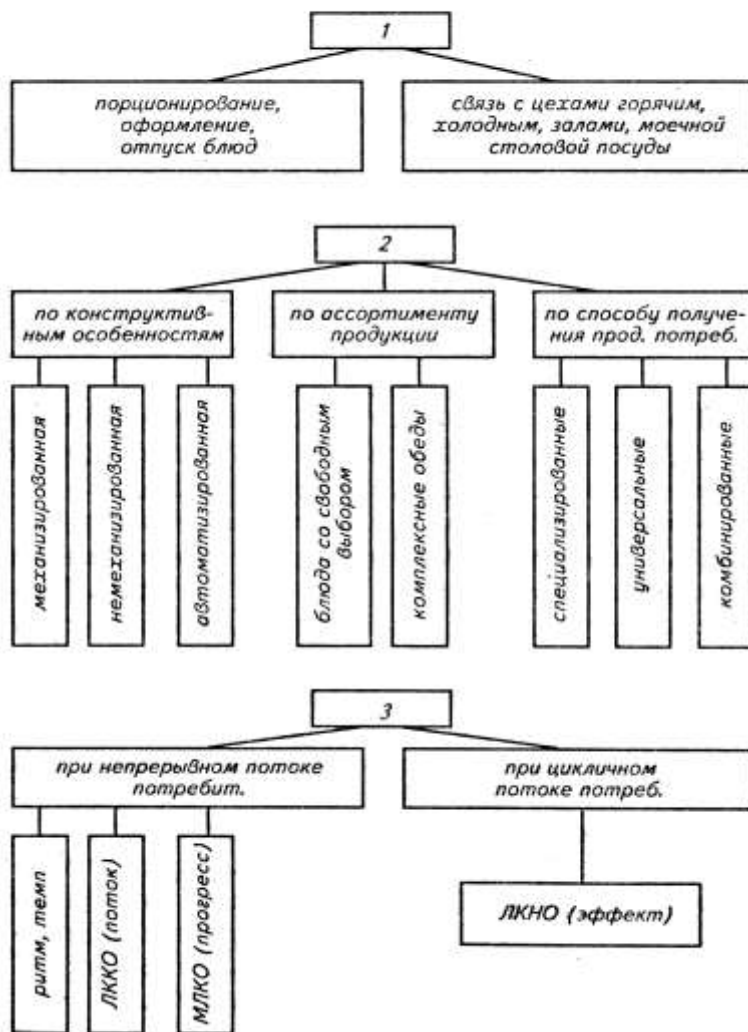
В соответствии с первым признаком раздачи делятся на немеханизированные, механизированные и автоматизированные; по второму признаку они разделяются на раздачи, реализующие блюда по меню со свободным выбором блюд и с комплексными видами питания, по третьему — на специализированные, универсальные и комбинированные. Применение каждой из них зависит от планировки торгового зала, мощности предприятия, интенсивности потока посетителей, а также используемых форм обслуживания.

Немеханизированные раздачи оснащены линиями прилавков самообслуживания (ЛПС и ЛС), линиями самообслуживания для реализации комплексных обедов (ЛРКО). Механизированные раздаточные предназначены для комплектации и отпуска комплексных обедов.

Таблица 18

Организация работы раздачи

1. Назначение и расположение раздачи;
2. Классификация линий раздачи;
3. Характеристика механизированных линий раздачи.



Автоматизированные линии раздачи оснащены автоматами для отпуска холодных закусок, напитков, мучных кондитерских изделий (например, закусовые-автоматы при Дворцах спорта).

Специализированные раздаточные осуществляют реализацию с прилавков холодных закусок, первых, вторых, сладких блюд, горячих напитков. Эти прилавки устанавливаются в линию в определенной последовательности. Специализированные раздаточные (линейные) применяются при самообслуживании.

В настоящее время серийно не выпускаются, но широко используются на предприятиях общественного питания раздаточные линии ЛПС, которые комплектуются из прилавков для подносов и приборов, охлаждаемого прилавка-витрины для холодных закусок, прилавка-мармита для первых блюд, прилавка-мармита для вторых блюд, прилавка для горячих напитков, холодных напитков, прилавка для хлеба и мучных кондитерских изделий, кассового аппарата и барьера. В линию целесообразно устанавливать тележки с выжимным устройством для тарелок, стаканов.

Прилавок для подносов и приборов выполнен в виде стола, в котором имеются гнезда с шестью конусными стаканами для столовых приборов. Прилавок-витрина для холодных закусок предназначен для выкладки, кратковременного хранения и выбора посетителями холодных закусок и молочнокислых продуктов. Прилавок-мармит для первых блюд представляет собой мармитную плиту с конфорками, на которые устанавливаются наплитные котлы или кастрюли. Прилавок-мармит для вторых блюд состоит из водяной бани, в которой устанавливаются мармитницы для вторых блюд, гарниров, соусов. Прилавок для горячих напитков предназначен для установки термостатов с напитками, прилавок для отпуска мучных кондитерских изделий имеет две-три полки для установки лотков с нарезанным хлебом и кондитерскими изделиями. Количество секций в линии ЛПС зависит от типа предприятия общественного питания и его мощности.

Линия ЛРКО предназначена для отпуска комплексных обедов в больших столовых при промышленных предприятиях, учебных заведениях. В комплект линии входят мармиты четырех типов емкостью 6, 20, 35 и 60 л, тележки с выжимными устройствами для стаканов, подносов, тарелок. Раздаточное оборудование передвижное, его можно использовать непосредственно |в торговом зале не за-

висимо от расположения кухни. Линия ЛРКО (схема 22) позволяет организовать островную раздачу, что очень важно для предприятий, где кухня удалена от торгового зала.

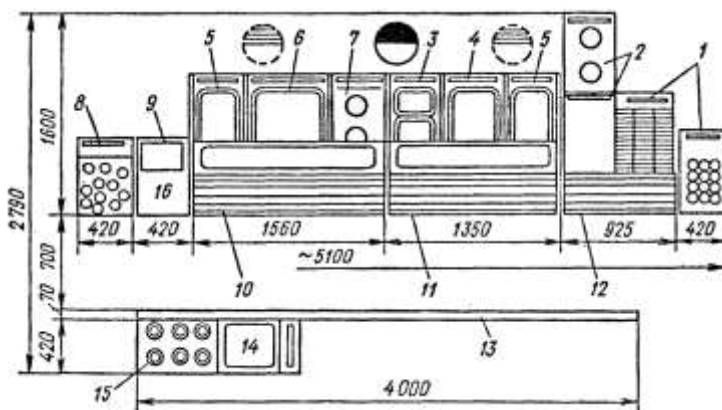


Схема 22 — Линия ЛРКО (при потоке посетителей слева направо): тележки с выжимным устройством: 1 — ТЗ-120 для холодных закусок и хлеба; 2 — ЛПС-21Т для тарелок диаметром 200 мм; 7 — ЛПС-20Т для тарелок диаметром 240 мм; 8 — ТС-120 для стаканов; 14 — ТП-120 для подносов; мармиты передвижные электрические: 3 — МЭП-20 для второго соусного блюда и сложного гарнира; 4 — МЭП-35 для гарнира; 5 — МЭП-6 для второго несоусного блюда и мяса к первым блюдам; 6 — МЭП-60 для первых блюд; 9 — электротермостат ЭТ-20М; 10 — стойка раздаточная СР-1350; 11 — стойка раздаточная СР-350; 12 — вставка В-925; 13 — барьер Б-4000; 15 — прилавок для столовых приборов; 16 — откидной столик

Обслуживают немеханизированные линии один или два повара-раздатчика III разряда. Основные рабочие места организуются за прилавками для реализации первых и вторых блюд. Вдоль линии со стороны потребителей имеются направляющие для подносов. На расстоянии 1 м от линии предусматривается барьер.

На предприятиях, где используется современное секционное модулированное оборудование с функциональными емкостями, устанавливается раздаточная линия самообслуживания ЛС, выпускаемая в четырех вариантах (ЛС-А, ЛС-Б, ЛС-В, ЛС-Г). Они различаются габаритами функциональных емкостей. В состав линии входят: передвижные прилавки для холодных, вторых блюд, напитков и котлы передвижные для первых блюд (рис. 29). Пере-

движное оборудование можно поменять местами. Для подключения передвижных мармитов к электросети внутри отсеков предусмотрены розетки.

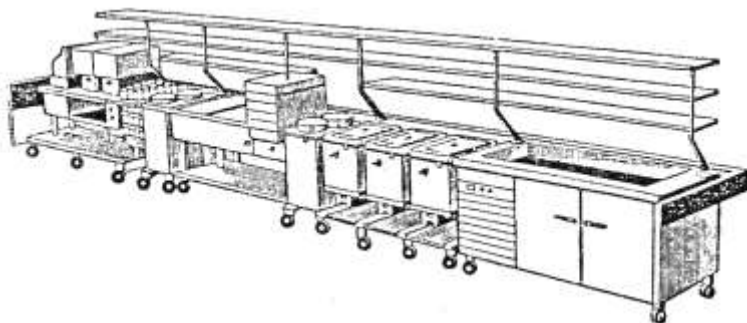


Рис. 29 — Общий вид линии самообслуживания ЛС

Универсальная раздаточная предназначена для отпуска потребителям различных блюд по меню с одного рабочего места. Такая раздаточная применяется в предприятиях самообслуживания с узким ассортиментом блюд (закусочные, узкоспециализированные закусочные). Универсальная раздаточная может организовываться и при отпуске комплексных обедов. Обслуживается универсальная раздаточная одним раздатчиком.

Примером универсальной раздаточной является раздаточная ресторана. В горячем цехе ресторана отпуск блюд осуществляется через раздаточную секцию типа СРТЭСМ (стойка раздаточная тепловая электрическая секционная модульная) с тепловым шкафом для подогрева тарелок. В холодном цехе отпуск блюд производится через секционный прилавок.

При раздаче горячие блюда (супы, соусы, напитки) должны иметь температуру не ниже $75\text{ }^{\circ}\text{C}$, вторые блюда и гарниры — не ниже $65\text{ }^{\circ}\text{C}$; холодные супы, напитки — $10\text{--}14\text{ }^{\circ}\text{C}$; заказные порционные блюда — $85\text{--}90\text{ }^{\circ}\text{C}$. Готовые первые и вторые блюда могут находиться на мармите не более 2–3 ч, холодные блюда выставляются по мере реализации.

Комбинированные раздаточные представляют сочетание раздаточных различного типа. Например, в столовой при учреждении для реализации блюд по меню со свободным выбором организует-

ся специализированная (многосекционная) раздаточная, а для от- пуска скомплектованных обедов — универсальная.

4. Механизированные раздаточные линии

В зависимости от характера потока потребителей и мощности предприятия могут применяться механизированные общественные линии комплектации и отпуска обедов непрерывного и периодического действия.

В столовых с непрерывным потоком посетителей целесообразно использовать конвейерные линии с непосредственным выходом в обеденный зал: ЛККО «Поток» и МЛКО «Прогресс», «Ритм-2», «Темп».

Эти механизированные линии комплектуют и отпускают один вариант комплексного обеда, в состав которого входят: холодная закуска, первое и второе блюда, сладкое блюдо и напиток.

Линия «Поток» (ЛККО) состоит из транспортера для комплектации и отпуска обедов, оснащенного передвижным раздаточным оборудованием (мармитами для первых и вторых горячих блюд, тележками с выжимным устройством для холодных закусок, тарелок, подносов). Установка раздаточного оборудования у транспортера производится блоками. Каждый блок представляет специализированный пост комплектации, обслуживаемый одним комплектовщиком. Линию могут обслуживать 3 или 6 комплектовщиков, что обеспечивает отпуск 300–400 (рис. 30) или 600–800 обедов в час (рис. 31). Принцип работы линий «Поток» и «Прогресс» аналогичен. Однако имеется небольшое различие при обслуживании потребителей. Если на линии «Поток» потребитель не успел взять поднос с обедом, то в конце транспортера концевой выключатель срабатывает и линия полностью останавливается. На линии «Прогресс» не снятый с транспортера поднос по нижней ленте возвращается на производство, а затем снова по верхней ленте возвращается в зал.

На некоторых предприятиях установлены механизированные линии «Ритм-2» для раздачи пищи и механизированного сбора использованной посуды. Раздаточная линия «Ритм-2» перед началом работы полностью комплектуется на все время работы раздачи подносами, столовыми приборами, хлебом, чистыми стаканами для напитков и готовыми блюдами. Последовательность обслуживания на раздаточной линии следующая. Потребитель, поставив поднос на конвейер, продвигается со скоростью движения конвейера

вдоль раздачи и сам комплектует обед. Вначале отбирают холодную закуску с тележки накопителя, затем первое и второе блюда с обогреваемых прилавков. В конце линии потребитель берет хлеб и напитки. В зале устанавливается транспортер для сбора использованной посуды.

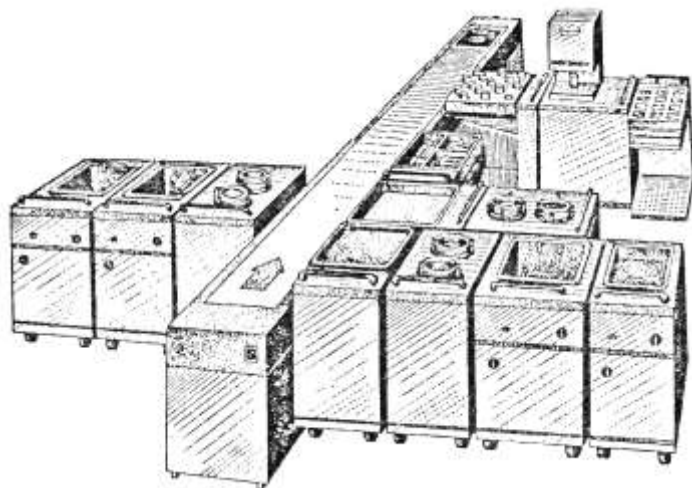


Рис. 30 — Общий вид линии ЛККО-2 на три рабочих места

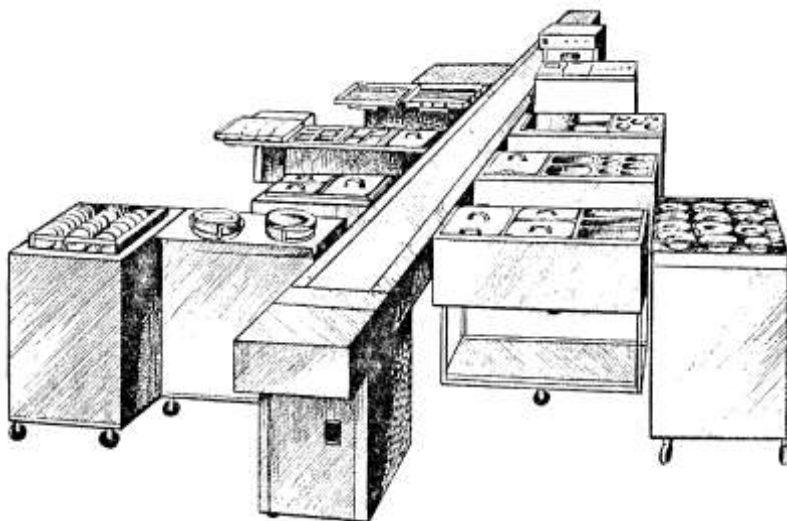


Рис. 31 — Конвейерная линия комплексных обедов МЛКО «Прогресс»

Для отпуска комплексных обедов в столовых с непрерывным потоком потребителей может быть использована раздача дискового типа «Темп». Раздача представляет собой механизированный круглый стол диаметром 2,5 м и высотой около 0,8 м, на котором устанавливают подносы с комплексными обедами. Крышка стола покрыта декоративным пластиком. Половина стола выходит непосредственно в зал, а вторая — примыкает к рабочим местам раздатчиков. Дисковое устройство приводится в движение электродвигателем, время полного оборота диска — 1,5 мин (схема 23).

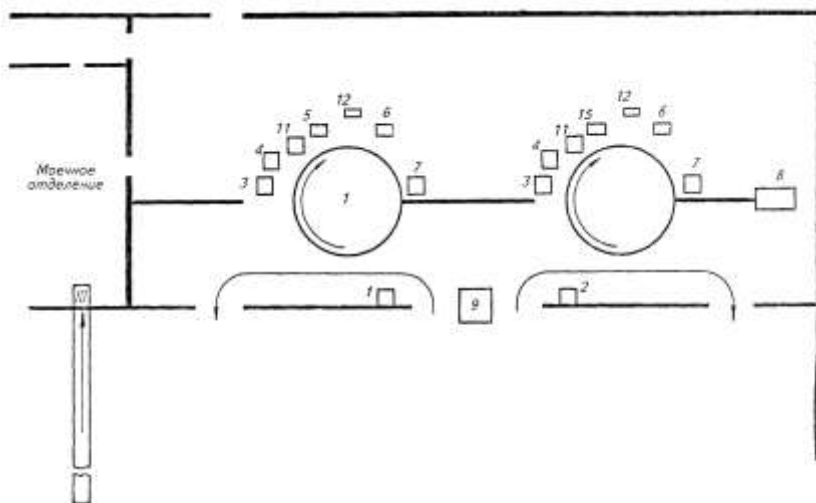


Схема 23 — Схема размещения оборудования механизированной раздачи дискового типа «Темп» в столовой на 200 мест: 1 — дисковые устройства; 2 — прилавки для столовых приборов, 3 — тележки с выжимным, устройством для подносов; 4 — стеллажи для холодных закусок и напитков; 5 — прилавки-мармиты для первых блюд; 6 — мармиты передвижные электрические для вторых блюд; 7 — прилавки для горячих напитков; 8 — буфет (охлажденный прилавок-витрина); 9 — кабина контролера; 10 — ленточный транспортер для использованной посуды; 11 и 12 — тележки для подогрева и хранения тарелок

В столовых при периодическом (циклическом) потоке посетителей для комплектации и отпуска комплексных обедов применяется линия ЛКНО «Эффект». Линия выпускается в трех исполнениях (табл. 19).

Таблица 19

Наименование основных параметров	ЛКНО-1	ЛКНО-2	ЛКНО-3
Количество мест в зале	100	150	200
Производительность, обедов/ч	500	750	1000
Цикличность потока посетителей в час, не менее	4	4	4
Число комплектовщиков	5	6	8
Максимальное время хранения скомплектованных обедов на стойке-накопителе, мин	30	30	30

Линия «Эффект» состоит из стойки-накопителя и транспортера для комплектования обедов, оснащенного передвижным раздаточным инвентарем. Стойка-накопитель СНР служит для накопления и хранения (не более 30 мин) подносов с обедами. Она состоит из отдельных четырехъярусных секций, каждая из которых вмещает по 16 подносов. На каждой полке секции-накопителя, вмещающей по четыре подноса с обедами, вмонтированы четыре пары электронагревателей, т. е. по одной паре на каждый поднос.

Обеды комплектуют и отпускают на пластмассовых подносах. В дно их вмонтированы два металлических диска для установки на электронагревательные элементы. На диски ставят суповые миски с первыми и баранчики со вторыми блюдами; холодные закуски, сладкие блюда на подносе не нагреваются.

Модификация линии «Эффект» заключается в том, что в накопителе СНР за счет ликвидации поперечных планок увеличено количество ячеек в секции с 16 до 20; мармиты заменены тележками с термоконтейнерами различной емкости.

Из числа комплектовщиков выделяется работник для установки подносов с обедами в ячейки-накопителя. Емкость накопителя соответствует числу посадочных мест в зале. Эффект этой линии заключается в том, что одновременно обслуживается столько посетителей, сколько посадочных мест в торговом зале (рис. 32).

Эффективное использование механизированных раздаточных столовых на производственных предприятиях и в учебных заведениях достигается путем правильной организации рабочих мест комплектовщиков; своевременной доставкой к листам комплектования обедов подносов, столовой посуды и приборов, готовой пищи; четкой работы участка комплектации обедов, производства и моечной столовой посуды зала.

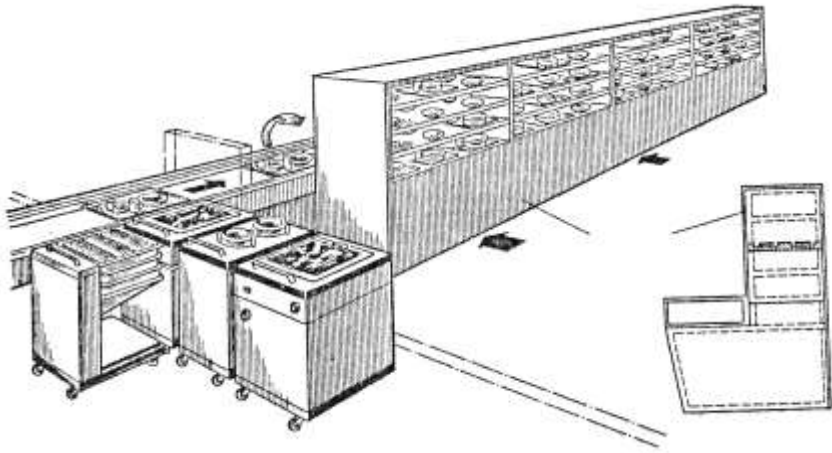


Рис. 32 — Линия комплектования, накопления и отпуска обедов ЛКНО «Эффект»

5. Организация труда раздатчиков

На общедоступных предприятиях общественного питания с самообслуживанием (столовых, кафе) на раздаче, как правило, работают повара IV разряда. В столовых при промышленных предприятиях, учебных заведениях, график работы которых согласован с графиком перерывов обслуживаемого контингента, отпуск блюд, как правило, производится поварами, готовившими их. Это повышает ответственность поваров за качество приготовления и оформления отпускаемых блюд.

Повара-раздатчики заняты выполнением основных и вспомогательных работ. К основным относятся порционирование продукции, ее оформление и отпуск потребителям, к вспомогательным — подготовка рабочего места (оборудования, инвентаря, посуды), получение готовой продукции и др.

На рабочем месте раздатчика, слева от него, ставятся стопками столовая посуда или тележки с выжимным устройством для тарелок. Прилавок-мармит с готовой кулинарной продукцией должен находиться справа от раздатчика или перед ним.

Применение комплекта теплового оборудования и функциональных емкостей для приготовления, транспортировки и отпуска пищи способствует сокращению времени на подготовительные работы. Учитывая условия труда на предприятиях общественного питания, высота оборудования составляет 850 мм, ширина (глубина) — 800.

Для отпуска блюд используется специальный раздаточный инвентарь: мерные ложки для порционирования первых блюд емкостью 0,5 и 0,25 л, сметаны — 10, 20 и 30 г, соусов — 50, 75, 100 г, макаронных изделий, рассыпчатых и вязких каш, картофельного пюре — 150, 200 г, а также мерные ложки для порционирования жиров. Для отпуска готовых изделий используются лопатки, щипцы, вилки со сбрасывателем для сосисок, котлет и др. (рис. 33). При отпуске сладких блюд и напитков используются разливательные ложки емкостью 0,2 л, лопатки и щипцы кондитерские, мерные ложки для сахара и др.

При определении срока реализации готовых блюд на раздаточных необходимо руководствоваться санитарными правилами и нормами, предусматривающими сохранность их вкусовых качеств

и безопасность для потребителя. Не оставляются на следующий день:

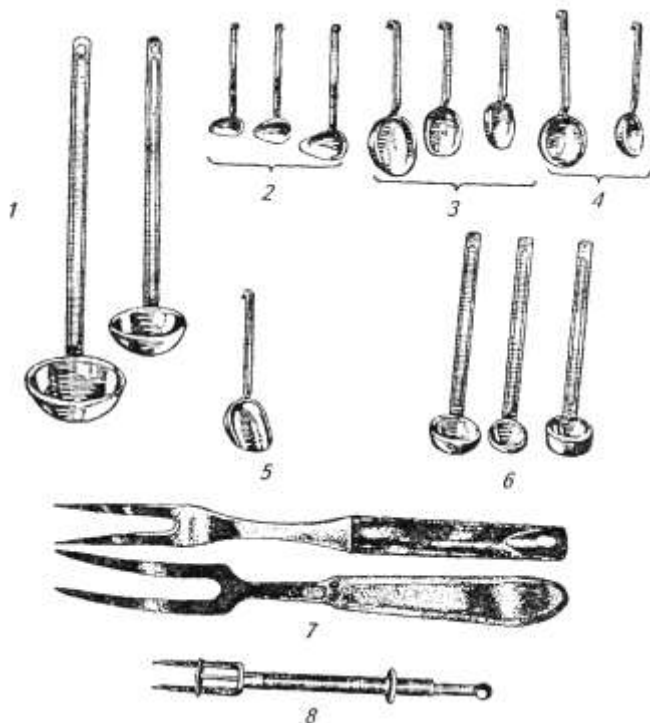
— салаты, винегреты, паштеты, студни, заливные блюда, изделия с кремом и др. особо скоропортящиеся холодные блюда (кроме тех видов, сроки годности на которые пролонгированы органами и учреждениями госсанэпидслужбы в установленном порядке);

— супы молочные, холодные, сладкие, супы-пюре;

— мясо отварное порционное для первых блюд, блинчики с мясом и творогом, рубленные изделия из мяса, птицы, рыбы;

— соусы;

— омлеты.



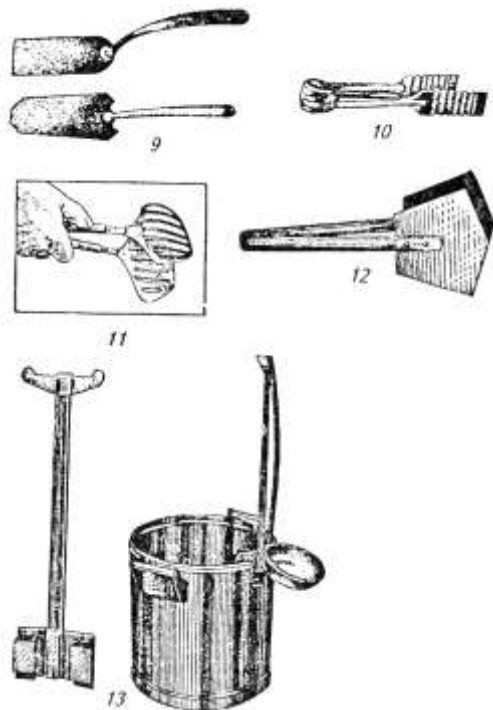


Рис. 33 — Раздаточный инвентарь:

1 — разливательные ложки емкостью 0,2 и 0,5 л; 2 — соусные ложки (50, 75 и 100 г); 3 — ложки для отпуска вязких каш, картофельного пюре, тушеной капусты (200, 150 г); 4 — ложки для рассыпчатых каш (200, 150 г); 5 — ложки для макарон, вермишели (150 г); 6 — ложки для порционирования жиров, сметаны; 7 — вилки гастрономические; 8 — вилка со сбрасывателем; 9 — лопатки кондитерские; 10 — щипцы кондитерские; 11 — щипцы для рыбы; 12 — щипцы для порционных изделий; 13 — держатель для разливательных ложек

Лекція 19

ОРГАНІЗАЦІЯ ПОСТАЧАННЯ ПІДПРИЄМСТВ ГРОМАДСЬКОГО ХАРЧУВАННЯ

План

1. Джерела постачання і постачальники підприємств ГХ.
2. Організація постачання, форми і засоби доставки продуктів.
3. Приймання продовольчих товарів.
4. Матеріально-технічне постачання підприємств ГХ.
5. Критерій вибору постачальників.

1. Джерела постачання і постачальники підприємств ГХ

Раціональна організація постачання підприємств громадського харчування сировиною, напівфабрикатами, продуктами і матеріально-технічними засобами є найважливішою передумовою ефективної і ритмічної роботи виробництва.

До організації і продовольчого постачання підприємств громадського харчування вироблені наступні вимоги: забезпечення широкого асортименту товарів у достатній кількості і належній якості протягом року; своєчасність і ритмічність завезення товарів при дотриманні графіку завезення; скорочення терміну просування товарів; оптимальний вибір постачальників і своєчасне укладання з ними договорів на постачання товарів.

У міжнародній системі організації продовольчого постачання існує 6 основних ланок руху товару: виготівник – виробник – транспортне господарство – оптовик – посередник – покупець (підприємство громадського харчування).

Виготівники виробляють продукти харчування.

Виробники вирощують сільськогосподарську продукцію. За допомогою транспортних засобів здійснюється доставка продукції від виготівників або виробників до оптовиків, посередників і підприємств громадського харчування.

Оптовики здійснюють закупівлю товарів у підприємства-виготівника для подальшого їх продажу підприємствам громадського харчування.

Посередники – оптові бази і холодильники, що забезпечують підприємства громадського харчування м'ясом, олією, рибними та гастрономічними продуктами.

Як посередники між виготівником і покупцем (підприємством громадського харчування) можуть діяти *торговельні агенти, брокери*. На відміну від оптових баз вони не беруть на себе право власності на товар і виконують обмежену кількість функцій. Головна їхня функція – сприяти купівлі-продажу товарів. За свої послуги вони отримують комісійну винагороду. Їхні головні завдання – знайти покупця і продавця, звести їх, допомогти домовитися про умови купівлі-продажу, постачання товарів.

Покупець (підприємство громадського харчування) є головною ланкою в системі руху товару, тому що лише він може оцінити якість товару, який був виращений, вироблений, перевезений, проданий.

Як покупець може діяти менеджер ресторану, завідувач виробництвом, які повинні бути професіоналами своєї справи. Вони повинні мати чітке уявлення: де, у кого, як купувати товар і яким чином будувати взаємовідносини з постачальниками.

Для вирішення питання «Де купувати?» потрібно провести дослідження ринку, з'ясувати місцезнаходження постачальника, тому що від цього залежить кількість продукції, що купується, для забезпечення ритмічної роботи підприємства і дотримання графіку постачання.

При вивченні і дослідженні ринку не завжди вигідно віддавати перевагу імпортній продукції. На даний час вітчизняні виробники пропонують продукцію, якість якої не поступається імпортній, що в свою чергу веде до зниження митних витрат. При цьому необхідно оцінити, чи здатний постачальник пропонувати достатню кількість товарів необхідного асортименту і якості, забезпечити безперебійне постачання товарів.

Для вирішення питання про те, якій фірмі слід віддати перевагу при закупівлі товару, треба провести аналіз якості продукції, що постачається, цін на цю продукцію, умов постачання і розрахунку з постачальниками.

Для прийняття рішення про спосіб закупівлі товару можна зібрати всю інформацію про постачальників, ввести її в комп'ютерну систему, визначити коливання цін і умов постачання товарів, що дозволить провести ротацію постачальників і відновити їх перелік. Взаємостосунки між постачальником і покупцем повинні носити характер довгострокового співробітництва.

Можна надати слідуєчі рекомендації для роботи рестораторів:

- наявність повної інформації про товар і способи його використання;
- ділові відносини з постачальниками;
- перш ніж зробити замовлення, потрібно з'ясувати вартість кожного продукту окремо;
- для кожного продукту потрібно визначити не менше двох постачальників для контролю цін і рішення проблем із постачальниками;
- замовляючи товар, необхідно зробити два телефонні дзвінки: перший – для уточнення цін і умов постачання, другого – для розміщення замовлення;
- дізнавайтесь ціни на товари, які зараз не збираєтесь купувати, це примусить постачальника міркувати про те, що такий товар десь пропонують за нижчою ціною;
- робіть контрольну перевірку якості товару, що поставляється, і правильності визначення ціни;
- своєчасно проводьте розрахунки з постачальниками;
- здійснюйте контроль за дотриманням графіку завезення продуктів;
- оцінюйте постачальника за якістю продукції, що поставляється, і її ціні;
- віддавайте перевагу придбанню нових товарів, які відповідають вимогам за якістю і ціною;

- під час прийняття пропозицій від постачальників вперше, поцікавтеся по телефону про якість аналогічних товарів у тих підприємців, яким вони були вже поставлені (які вже їх отримали).

Для ефективної і ритмічної роботи підприємства необхідно організувати завезення товарів із різних джерел. Головними джерелами продовольства є підприємства-виготівники.

Підприємства-виготівники продовольчих товарів різних форм власності: державні підприємства харчової промисловості, акціонерні товариства, об'єднання, приватні фірми, що виготовляють продукти харчування. Великий внесок в організацію продуктового постачання вносять виробники сільськогосподарської продукції: колгоспи, радгоспи, багато хто з яких перетворилися в акціонерні товариства; фермерські господарства, приватники, що пропонують надлишки сільськогосподарської продукції. Підприємства громадського харчування можуть купувати продукти на ринках, оптових ринках, в магазинах, у приватників; у сезон овочів, фруктів багато підприємств для розширення асортименту продукції, що випускається, займаються заготівлею (соління, квашення, консервування і т.п.). Великі фірми, підприємства, заводи можуть організовувати підсобні господарства (парники, невеликі свиногодувальні пункти та ін.).

Багато видів продуктів надходять у підприємства через посередників – оптові бази:

- оптові бази і холодильники, що забезпечують м'ясом, олією, рибними і гастрономічними продуктами;
- оптові бази, що забезпечують бакалійною продукцією;
- оптові плодоовочеві бази.

Необхідність вдаватися до послуг посередників виникає в тих випадках, коли потрібне накопичення продуктів і у підприємства є умови, необхідні для зберігання. У цих випадках посередник повинен взяти на себе функції, пов'язані з просуванням товару від виготівника до споживача.

Оптові бази купують товари у підприємств-виготівників для подальшого їх продажу роздрібним торговельним підприємствам і підприємствам громадського харчування.

Вихідні бази розміщуються безпосередньо при крупних промислових підприємствах. Головна їх функція – організація процесу руху товару із пунктів виробництва в пункти споживання. Вони організують оптовий продаж товарів великими партіями оптовим і роздрібним підприємствам.

Торгово-закупівельні бази розташовуються в районах, де багато підприємств-виготівників накопичують товари для продажу їх в місця споживання.

Торговельні бази знаходяться в місцях споживання. Вони купують товари у виготівників, вихідних і торгово-закупівельних баз і інших посередників і продають їх роздрібним підприємствам і підприємствам громадського харчування.

Як посередники між виготівником і споживачем можуть виступати брокери, торговельні агенти.

Діяльність цих посередників відрізняється від функцій оптових баз наступним:

- вони не беруть на себе право власності на товар;
- виконують обмежене число функцій.

Головна їх функція – сприяння купівлі-продажу. За свої послуги вони отримують комісійну винагороду; основне завдання – знайти покупця і продавця, звести їх, допомогти домовитися про умови купівлі-продажу, постачання.

Договір постачання є основним документом, що визначає права і обов'язки сторін по постачаннях всіх видів продукції. При складанні договорів необхідно керуватися Цивільним кодексом України, законами і іншими законодавчими актами України. При намірі укласти контракт слід чітко знати, які цілі необхідно досягти при його реалізації, і уточнити найбільш важливі моменти, пов'язані з його оформленням, підписанням і виконанням.

Договір, як правило, має чотири розділи:

1. Преамбула (або вводна частина).
2. Предмет договору.
3. Додаткові умови договору.
4. Інші умови договору.

Разом з дуже короткими договорами, що містять мінімум умов, нерідко присутні багатосторінкові, дуже докладні договори, що передбачають значне число додаткових умов.

2. Організація постачання, форми і способи доставки продуктів

У великих фірмах, підприємствах громадського харчування не залежно від виду власності створюються відділи постачання, на невеликих підприємствах призначається працівник, відповідальний за організацію постачання. Відділ постачання, як правило, працює самостійно, виконуючи свої певні функції. При логістичному підході до роботи підприємства служба постачання є елементом мікрологістичної системи, що забезпечує проходження матеріального потоку в ланцюзі **постачання – виробництво – збут**.

Логістика – це планування, організація і контроль всіх видів діяльності по переміщенню матеріального потоку від пункту закупівлі сировини до пункту кінцевого споживача. Забезпечення високого ступеню узгодженості дій по управлінню матеріальними потоками між службою постачання і службами виробництва і збуту є завданням логістичної організації підприємства в цілому.

Для забезпечення підприємства продовольчими продуктами необхідно вирішити наступні завдання:

- що купити;
- скільки купити;
- у кого купити;
- на яких умовах купити;

Крім того, необхідно:

- укласти договір;
- проконтролювати виконання договору;
- організувати доставку;
- організувати складування і зберігання.

На підприємствах громадського харчування повинен формуватися список потенційних постачальників, який постійно оновлюється і доповнюється.

Складений перелік постачальників аналізується на підставі спеціальних критеріїв. Часто обмежуються ціною і якістю продукції, що поставляється, а також надійністю постачань.

До інших критеріїв, що беруться до уваги при виборі постачальника, відносять слідуєчі:

- віддаленість постачальника від споживача;
- терміни виконання замовлень;
- організація управління якістю у постачальника;
- фінансове становище постачальника, його кредитоспроможність та ін.

Кожне підприємство повинне підвищувати ефективність руху товару (рух матеріального потоку).

Рух товару – це транспортування товарів від місць їх виробництва до місць споживання.

Кількість операцій з товаром залежить від схеми руху товару.

Основні принципи руху товару:

- оптимальні напрямки руху товару;
- ефективне використання транспортних засобів;
- ефективне використання торгово-технологічного обладнання;
- скорочення кількості операцій із товаром.

Технологічний процес руху товару показаний на схемі 1.

Існує таке поняття, як складська послідовність, тобто через скільки складів проходить товар на шляху його руху від виробництва до споживача. Наприклад: товар з складу виготівника транспортується на склади вихідних баз, потім – на торгово-закупівельні бази, потім товар транспортується на склади торговельних баз, потім на склади споживача.

При такій схемі товар проходить не менше ніж через чотири склади, що може привести до погіршення якості товару. Така форма постачання називається складською. При складській формі постачань забезпечується краща комплектиність сировини, що надходить, та товарів.

Транзитна форма постачання передбачає прямі зв'язки «постачальник–підприємство», минаючи проміжні оптові бази.

Для швидкокопсувних, а також для великогабаритних товарів (борошно, цукор, макаронні вироби і т.д.) використовується транзитна форма, для нешвидкокопсувних – складська, а в більшості випадків застосовується змішана форма постачання.



Схема 1. Технологічний процес руху товару

Доставка продуктів ведеться централізованим і децентралізованим способами. **Централізована** доставка товарів на підприємства здійснюється силами та коштами постачальників. При централізованій доставці підприємство звільняється від необхідності мати свій транспорт.

При **децентралізованій доставці** вивіз товарів від постачальників забезпечує безпосередньо саме підприємство, використовуючи свій транспорт.

Із способами доставки тісно зв'язані і маршрути завезення продуктів. При децентралізованій доставці продукти завозяться на підприємство лише лінійними (маятниковими) маршрутами, а при централізованій завезення продуктів здійснюється переважно по кільцевих маршрутах, тобто на одній машині товар доставляється на декілька підприємств, по кільцю відповідно до графіку і розробленого маршруту. Для великих підприємств при цьому застосовуються і маятникові рейси. Кільцевий маршрут дозволяє більш повно використати вантажопідйомність транспорту, скоротити транспортні витрати, прискорити повернення тари.

Важливу роль в русі товару виконує транспорт. Транспортні організації в процесі пересування товарів повинні забезпечити:

- збереження вантажу при транспортуванні;
- своєчасну доставку вантажу;
- дотримання правил завантаження і транспортування вантажу;
- ефективне використання транспортних засобів.

Для перевезення продовольчих товарів використовується спеціалізований транспорт, що має маркіровку «Продукти». Кузови таких машин зсередини оббиваються оцинкованим залізом або листовим алюмінієм. На кожен машину, призначену для перевезення продуктів, повинен бути санітарний паспорт, виданий установами санітарно-епідеміологічної служби терміном не більше ніж на один рік. Особливо продукти, які швидко псуються, перевозять ізотермічним транспортом.

3. Приймання продовольчих товарів

Приймання товарів на підприємствах громадського харчування є важливою складовою частиною технологічного процесу. Приймання проводять в два етапи (схема 2).

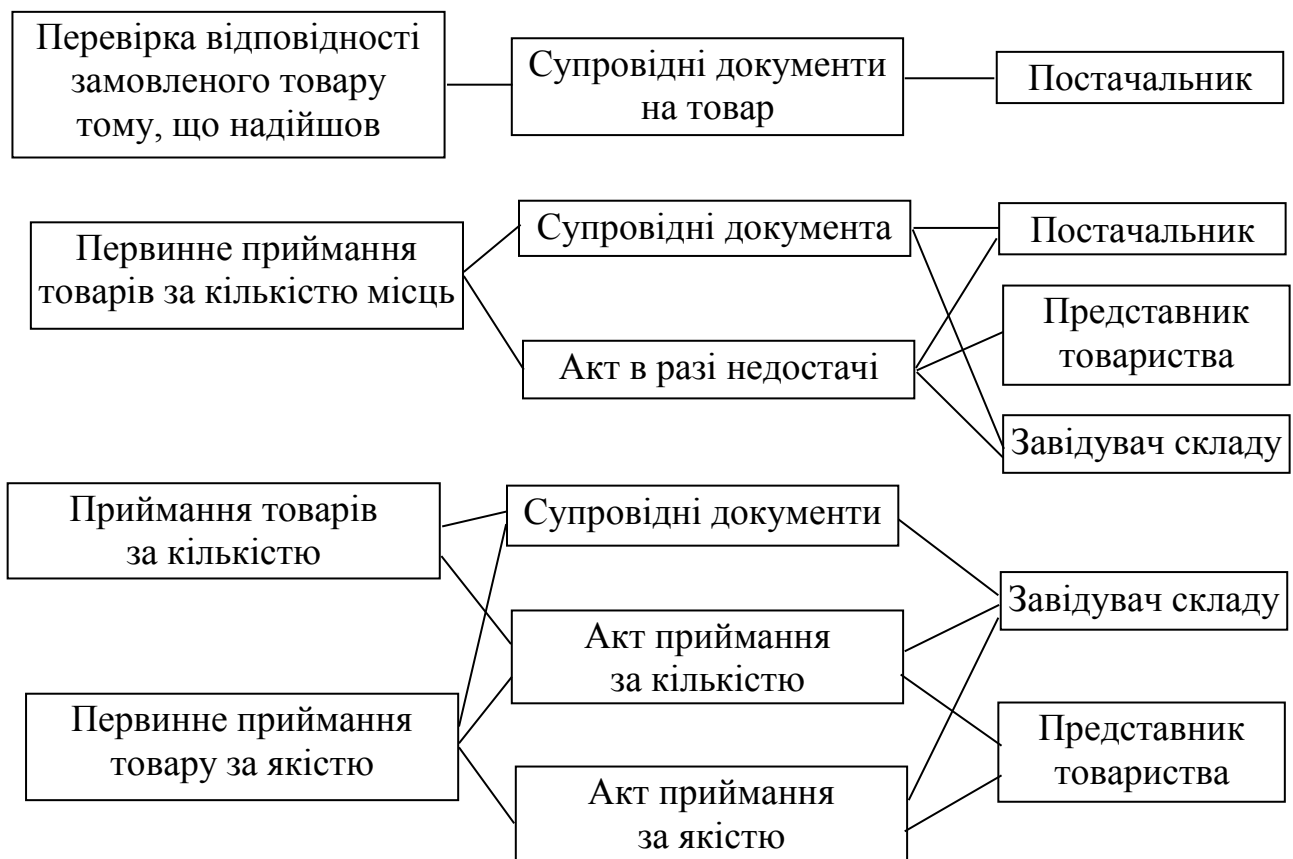


Схема 2. Післяопераційна схема документального оформлення приймання товарів

Продукти отримують за кількістю та якістю. Перший етап – попередній. Приймання продукції за кількістю проводиться по товарно-транспортних на-

кладних, рахунках-фактурах, шляхом перерахунку тарних місць, зважування і т.п. Якщо товар поступив в справній тарі, крім перевірки ваги брутто підприємство має право вимагати розкриття тари і перевірки ваги нетто. Другий етап – остаточне приймання. Маса нетто і кількість товарних одиниць перевіряються одночасно з розкриттям тари, але не пізніше 10 днів, а по продукції, що швидко псується, – не пізніше 24 год. з моменту приймання товару. Маса тари перевіряється одночасно з прийманням товару. При неможливості зважування продукції без тари (солоні огірки, квашена капуста в бочках, сметана, сир в бідонах) маса нетто визначається як різниця між вагою брутто і тари. У разі розбіжності фактичної ваги тари результати перевірки оформляються актом на завіс тари, який повинен бути складений не пізніше 10 днів після її звільнення. На кожному тарному місці (ящику, флязі, коробці) повинен бути маркувальний ярлик з вказівкою дати, години виготовлення і кінцевого терміну реалізації.

При виявленні недостачі складається односторонній акт про виявлену недостачу, цей товар зберігається окремо, забезпечується його збереження і викликається постачальник по швидкопсувним товарам негайно після виявлення недостачі, по інших показниках – не пізніше 24 год. Постачальник по швидкопсувним товарам зобов'язаний з'явитися протягом 4 годин після виклику, по інших – не пізніше наступного дня. Після завершення остаточного приймання складається акт у 3 примірниках.

Одночасно з прийманням товару за кількістю, приймається також і за якістю. Термін перевірки якості для швидкопсувних товарів – 24 год., для нешвидкопсувних – 10 днів.

Приймання товарів за якістю проводиться органолептично (за виглядом, кольором, запахом, смаком). При цьому перевіряють відповідність стандартам, ТУ. До транспортних документів прикладаються сертифікати або посвідчення якості, де вказуються дата виготовлення, термін реалізації, назва фірми; гігієнічні сертифікати (з вказівкою, допустимих і фактичних рівнів важких металів).

Відповідно до закону «Про захист прав споживачів» і санітарними нормами і правилами товар повинен бути безпечним для здоров'я споживачів. Забороняється приймати:

- м'ясо всіх видів сільськогосподарських тварин без тавра і ветеринарного свідоцтва;
- сільськогосподарську птицю і яйця без ветеринарного свідоцтва, а також із небезпечних по сальмонельозу господарств;
- консерви з порушенням герметичності, бомбажем;
- овочі і плоди із ознаками гнилі;
- гриби солоні, мариновані, сушені без наявності документа про якість;
- продукцію рослинництва без якісного посвідчення.

У разі виявлення невідповідності якості складається акт, як вказано вище.

Для забезпечення безперервної роботи виробництв реалізації продукції в достатньому асортименті з урахуванням попиту споживачів необхідні товарні запаси.

Товарні запаси повинні бути мінімальними, але достатніми для ритмічної роботи підприємства. Для підприємств громадського харчування рекомендуються наступні норми товарних запасів за нормальних умов зберігання:

- нешвидкопсувні продукти (борошно, цукор, крупа) – 8-10 днів;
- швидкопсувні продукти (м'ясо, риба, птиця та ін.) – 2-5 днів;
- запаси хліба, молока не повинні перевищувати одноденну реалізацію.

Понаднормативні запаси збільшують втрати при зберіганні, уповільнюють оборотність товарів, ускладнюють облік, захащають складські приміщення, при цьому погіршуються умови зберігання.

4. Матеріально-технічне постачання підприємств ГХ

Матеріально-технічне постачання призначене для забезпечення підприємств громадського харчування обладнанням всіх видів, кухонним і столовим посудом, виробничим, торговельним інвентарем, санспецодягом і форменим одягом, меблями, столовою білизною і т.п.

До організації матеріально-технічного постачання пред'являються наступні вимоги:

- своєчасність і комплектність постачань;
- безперебійність, тому що перебої в постачанні порушують чіткий ритм підприємств, погіршують обслуговування, тому особливо важливо визначити потребу в матеріально-технічних засобах і розміри товарних запасів;
- надійність і висока якість постачань, тобто всі матеріальні засоби повинні поставлятися відповідно до діючих стандартів і технічних умов;
- правильний вибір форми постачання.

В умовах ринкової економіки і конкуренції централізоване постачання підприємств громадського харчування матеріально-технічними засобами розпалося. Підприємства громадського харчування через відділи постачання або окремих відповідальних працівників самостійно шукають постачальників, укладають договори на постачання матеріальних засобів, без яких неможлива робота підприємств.

До організації матеріально-технічного постачання пред'являють такі ж вимоги, як і до продовольчого постачання, вона йде за схемою, описаною вище.

При прийманні обладнання, що поступило в тарі, перевіряються цілісність упаковки, відповідність технічним умовам, супровідним документам, що посвідчують якість і комплектність (технічний паспорт). За наявності яких-небудь дефектів, відхилень складається акт. Порядок складання акту (терміни, склад комісії і т.п.) визначається договорами і інструкціями. На підставі актів пред'являються претензії до постачальників. Вимоги до вибору постачальників залишаються такими ж, як і при продовольчому постачанні, тобто рекомендується систематично вивчати потенційних постачальників, скласти їх список, аналізувати по спеціальних критеріях при виборі постачальників, головне, щоб постачання були якісні, своєчасні і надійні.

Постачальників засобів матеріально-технічного оснащення багато. Підприємство громадського харчування може безпосередньо укласти договір з виготівниками або використовувати послуги оптових ярмарків, центрів аукціонної

торгівлі; можна купити товар в торговельній і збутовій мережі; у багатьох містах створюються сервісні центри, які допомагають в постачанні столовими меблями, столовим посудом, білизною і т.д., всім, що необхідне для організації обслуговування на високому рівні. Невеликі підприємства можуть скористатися послугами дрібнооптових магазинів.

Ефективнішою і організованою є ярмаркова форма закупівлі. Вона має низку переваг: у покупців з'являється можливість ознайомитися із реальними зразками товарів, пропонованих постачальниками, проглянути демонстрацію моделей, модифікацій, перевірити їх у дії, одержати потрібну комерційну інформацію і консультацію; крім цього прискорюються терміни укладання договорів, оперативно розглядаються замовлення покупця на постачання товарів, знаходиться взаємовигідне рішення.

Аукціонна торгівля – спосіб реалізації товару, при якому продавець, бажаючи одержати максимальний прибуток, використовує конкуренцію декількох або багатьох покупців, присутніх при продажу. Товар переходить у власність того покупця, який запропонує найбільш високу ціну.

Кількість матеріальних засобів визначається на основі норм витрати, оснащення, експлуатаційних норм. Норми витрати встановлюються для визначення потреби у предметах одноразового використання. Наприклад, одноразовий посуд, миючі засоби і інші матеріали, цілком споживані в процесі торгово-виробничої діяльності. **Норми оснащення** встановлюються для визначення потреби в предметах багаторазового використання. Кількість необхідного обладнання для нових підприємств і переобладнаних при реконструкції визначаються нормами оснащення підприємств громадського харчування торгово-технологічним і холодильним обладнанням. Норми оснащення обладнанням залежать від типу підприємства, його потужності. Потреба в столовому посуді, столових приладах, меблях і кухонному інвентарі розраховується по «Нормах оснащення підприємств громадського харчування посудом, столовими приладами, меблями і кухонним інвентарем». Наприклад, в розділі «Норми оснащення фарфоро-фаянсовим, скляним і металевим посудом, столовими приладами» надається весь перелік асортименту посуду і приладів, який повинен бути на підприємствах залежно від його типу, і для кожного виду посуду пропонується норма на одне посадочне місце. Щоб визначити потребу в столовому посуді і приладах, норму по кожному виду множать на кількість місць в торговельному залі. Норми складені із розрахунку 3-3,5 комплекту на одне місце в залі, що передбачає компенсацію збитків під час експлуатації.

Кількість і номенклатуру кухонного інвентаря визначають залежно від типу підприємства і кількості посадочних місць. Норми дані окремо для ресторанів, кафе, закусточних, їдалень і т.д. Норма спецодягу – два комплекти для кожного працівника в рік. Для кухаря в комплект входять куртка біла, фартух білий, ковпак.

Необхідно розробити організаційно-технічні заходи для скорочення бою, лому інвентаря, організувати його зберігання.

5. Критерій вибору постачальників

Постачання обладнання, меблів, кухонного і столового посуду, виробничого і торговельного інвентаря, санспецодягу, столової білизни є одним з найважливіших завдань будь-якого ресторану.

До основних критеріїв, по яких ресторатор обирає постачальника, відносяться:

- сервісне обслуговування обладнання;
- ціна обладнання;
- гарантійне обслуговування;
- терміни доставки обладнання і умови оплати.

Сервісне обслуговування – один з основних критеріїв, по яких ресторатор вибирає постачальника. Сервіс підрозділяють на передпродажний і післяпродажний, а останній – на гарантійний і післягарантійний.

Передпродажний сервіс полягає в тому, що працівники фірми-постачальника після прибуття товару до місць продажу проводять монтаж обладнання, регулюють його, приводять в робоче положення, усувають можливі неполадки.

Післяпродажний гарантійний сервіс включає весь комплекс послуг, здійснюваний фірмою-постачальником, як правило, безкоштовно: проведення періодичних профілактичних оглядів обладнання, змащування, гарантійний ремонт.

Післягарантійний сервіс здійснюється за угодою між фірмою-постачальником і покупцем і може охоплювати весь термін експлуатації товару у споживача.

Ціна – це другий критерій, по якому ресторатор обирає постачальника обладнання. Але ресторатора цікавить не ціна сама по собі, а відповідність ціни якості обладнання і сервісному обслуговуванню.

Третій критерій, який важливий для ресторатора – **гарантійне обслуговування обладнання**. Ресторатор віддає перевагу фірмі-постачальнику, що гарантує не лише роботу, але і ремонт обладнання, наявність запасних частин і т.д.

Терміни доставки обладнання і умови оплати регламентуються договором постачання.

При прийманні обладнання, що надійшло у тарі, перевіряється цілісність упаковки, відповідність технічним умовам, супровідним документам, що посвідчують якість і комплектність (технічний паспорт). За наявності яких-небудь дефектів, відхилень складається акт. Порядок складання акту (терміни, склад комісії та ін.) визначається договором постачання.

Ресторатор може безпосередньо укласти договір із виготівниками засобів матеріально-технічного оснащення або використовувати послуги оптових ярмарків, центрів аукціонної торгівлі, сервісних центрів, дрібнооптових магазинів або використовувати пропозицію (оферту) від фірми-постачальника, інформацію про постачальників обладнання, посуду, від досягнутого обсягу продажу (звичайно протягом року);

- **сезонна** знижка надається покупцю на придбання товару поза активним сезоном його продажу;
- **функціональні** знижки надаються службам руху товару за виконання певних функцій з продажу товару, його складування і зберігання, ведення обліку;
- **спеціальні** знижки надаються тим покупцям, в яких фірма-постачальник найбільш зацікавлений;
- **привілейовані** знижки надаються постійним покупцям;
- **приховані** знижки надаються покупцю у вигляді надання безкоштовних послуг.

Фірми-постачальники беруть участь в професійних виставках, демонструючи свій товар і надаючи його учасникам конкурсу, організованого у рамках проведення виставки (обладнання, посуд, формений одяг, аксесуари, продукти, напої).

Ресторани і постачальники, проводячи спільні маркетингові і рекламні компанії, використовують виготовлені на замовлення різні сувеніри і подарунки із фірмовим знаком (ручки, сірники, запальнички, проспекти, пакувальні матеріали – сумки, пакети, рекламні ролики, відео-аудіо касети), які реалізуються або безкоштовно надаються на виставках, презентаціях, у вестибюлях ресторанів.

Фірми-постачальники надають ресторанам, барам товари виробничого призначення у кредит. Постачальники віддають перевагу швидкому і середньостроковому кредитуванню. Підприємства громадського харчування мають потребу, як правило, в довгострокових кредитах. Ці проблеми можуть бути вирішені за допомогою широкого застосування в світовій практиці лізингу як способу виробничого інвестування.

Лізинг – надання в оренду фірмами-постачальниками і заводами-виготівниками обладнання, транспортних засобів без переходу права власності. Залежно від терміну оренди розрізняють три види лізингу: короткостроковий (на термін від години до місяця) – транспортні засоби, приміщення; середньостроковий – обладнання здається в оренду на термін від одного місяця до року. Власне лізингом вважається здача обладнання в оренду на термін понад одного року.

Сезонне зниження цін має місце в період збирання урожаю і дозволяє підприємству придбати продукти за нижчими цінами в більшій кількості, що сприяє кращому задоволенню купівельного попиту і збільшенню прибутку.

Постачальники прагнуть знайти партнерів по ресторанному бізнесу, через яких їх товар виходить на споживача. Для цього постачальники беруть участь в різних заходах, організовуваних в ресторанах, кафе, барах, дегустаціях блюд і напоїв. Для позиціонування нового товару фірми-постачальники організують в ресторанах **промоушн-акції**. Такі заходи дають можливість працівникам ресторану і постійним споживачам спробувати і оцінити новий продукт, напій, а постачальнику – збільшити ринок збуту нової продукції.

Лекция № 20, 21

ОРГАНИЗАЦИЯ СКЛАДСКОГО И ТАРНОГО ХОЗЯЙСТВА НА ПРЕДПРИЯТИЯХ ПИТАНИЯ

1. Организация работы складских помещений и требования к ним.
2. Функции и назначение складского хозяйства.
3. Состав и характеристика помещения для приема, хранения и отпуска товара.
4. Тарное хозяйство. Его организация и принципы работы.
5. Некоторые вопросы логистики на предприятиях питания.
6. Оснащение складской группы помещений.
7. Документальное оформление и учет отпуска продуктов и товаров.
8. Товарные потери и порядок их оформления. Списание и учет товарных потерь

1. Организация работы складских помещений и требования к ним

Складские помещения предприятий общественного питания служат для приемки поступающих от поставщиков продуктов, сырья и полуфабрикатов, их краткосрочного хранения и отпуска. Складские помещения могут размещаться в отдельных помещениях, а также на первых, цокольных и подвальных этажах. Они должны иметь удобную связь с производственными помещениями. Компоновка складских помещений производится по направлению движения сырья и продуктов при обеспечении наиболее рационального выполнения складских операций и погрузочно-разгрузочных работ.

Крупные фирмы (акционерные общества), объединяющие несколько предприятий, как правило, имеют центральные склады, откуда продукция поступает на склады предприятий общественного питания, входящих в эти объединения. Такой склад может предназначаться для хранения товаров одной фирмы (склад индивидуального пользования), а может на условиях лизинга сдаваться в аренду физическим или юридическим лицам (склад коллективного пользования). Склады могут быть цеховыми, обслуживающими

цах, при котором они обычно и размещаются (кладовые суточного запаса продуктов, кондитерского цеха).

Совокупность работ, выполняемых на различных складах, примерно одинакова.

Любой склад обрабатывает по меньшей мере три вида материальных потоков: входной, выходной и внутренний.

Наличие входного потока означает необходимость разгрузки транспорта, проверки количества и качества прибывшего груза. Выходной поток обуславливает необходимость погрузки на транспорт или отпуск на производство, внутренний — необходимость перемещения груза внутри склада.

В целом комплекс складских операций представляет собой следующую последовательность:

- разгрузка транспорта;
- приемка товаров;
- размещение на хранение;
- отпуск товаров из мест хранения;
- внутрискладское перемещение грузов.

Состав и площади складских помещений для различных типов предприятий общественного питания устанавливаются по Строительным нормам и правилам проектирования предприятий общественного питания (СНиП II-Л 8–71) в зависимости от типа и мощности предприятия. Расчет площади складских помещений можно производить по норме нагрузки на 1 м² площади пола и коэффициенту использования площади по следующей формуле:

для специализированной кладовой

$$S_{общ} = \frac{P \cdot 100}{N \cdot (100 - K_{c.n})},$$

для универсальной кладовой

$$S_{общ} = \sum \frac{P \cdot 100}{N \cdot (100 - K_{c.n})} = \frac{P_1 \cdot 100}{N_1 \cdot (100 - K_{c.n})} + \frac{P_2 \cdot 100}{N_2 \cdot (100 - K_{c.n})} + \dots,$$

где $S_{общ}$ — общая площадь кладовой, м²;

P — масса продукта, кг;

N — норма нагрузки, кг/м²;

$K_{c.n}$ — коэффициент, учитывающий свободные проходы, %.

Устройство складов должно обеспечить:

- полную количественную и качественную сохранность материальных ценностей;
- надлежащий режим хранения;
- рациональную организацию выполнения складских операций;
- нормальные условия труда.

Для хранения скоропортящихся продуктов на предприятиях оборудуются охлаждаемые камеры для хранения мяса, рыбы, молочных продуктов, жиров и гастрономических продуктов. Количество складских помещений зависит от мощности предприятия. В небольших предприятиях общественного питания планируется не менее двух камер: одна — общая охлаждаемая камера для кратковременного хранения мясных, рыбных полуфабрикатов, кисломолочной продукции, гастрономических продуктов и др.; другая — неохлаждаемая камера — для нескоропортящихся продуктов. В средних предприятиях должно быть не менее четырех камер: две камеры охлаждаемые (мясо-рыбная, для молочных, жировых продуктов и др.), камера для сухих продуктов и овощная камера. В крупных предприятиях на 150 мест и более предусматривается раздельное хранение мяса, рыбы, молочных и гастрономических продуктов. Если предприятие имеет лицензию на реализацию вино-водочных изделий, они должны храниться в отдельной камере. На предприятиях предусматриваются помещения для хранения белья, инвентаря, тары. Для обеспечения нормальных условий труда при приемке товаров, оформлении транспортных и сопроводительных документов в группе складских помещений оборудуется специальное помещение для приемки сырья и продуктов.

Оснащение складских помещений зависит от типа и мощности предприятия, нормативов товарных запасов. К оборудованию складских помещений относятся стеллажи и подтоварники для размещения и хранения продуктов, в мясных камерах — подвесные крючья, весоизмерительное, подъемно-транспортное и холодильное оборудование.

Складские помещения должны быть оснащены необходимым инвентарем, инструментом для приемки сырья, его хранения и отпуски (рис. 1).

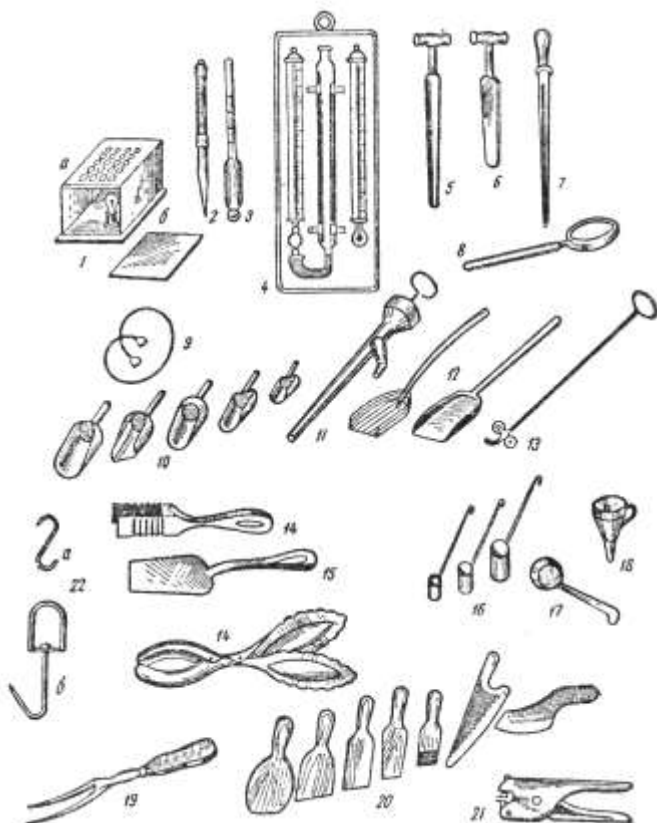


Рис. 1 – Инструменты и инвентарь, используемые в кладовых: 1 — овоксеп; а — сьемная крышка с гнездами для яиц, б — молочное стекло для проверки бутылок с вином; 2 — термометр с металлическим наконечником; 3 — ареометр; 4 — психрометр; 5, 6, 7 — пробоотборники для масла, сыров, муки, крупы; 8 — лупа; 9 — струна для резки масла; 10 — совки; 11 — насос для растительного масла; 12 — лопаты деревянная и решетчатая для картофеля; 13 — приспособление для перемещения бочек; 14 — щипцы кондитерские; 15 — лопатка кондитерская; 16 — молокомеры; 17 — ложка для сметаны; 18 — воронка; 19 — вилка для сельди; 20 — лопатки для творога, топленого масла, икры, повидла, для очистки бочек; 21 — пломбир; 22 — крюки для мяса (гастрономические): а — «восьмерка», б — «вертлюг»

Это различный инвентарь для хранения и транспортировки продуктов, инвентарь для вскрытия тары, транспортные средства для складских помещений — грузовые тележки и т. п.

Внутренняя планировка склада должна отвечать следующим требованиям:

- обеспечивать применение наиболее рациональных способов размещения и укладки товаров;
- исключать отрицательное влияние одних товаров на другие при хранении;
- не допускать встречных, перекрестных движений товаров;
- обеспечивать возможность применения средств механизации, современной технологии.

Для обеспечения четкой работы складов к складским помещениям предприятий общественного питания предъявляются определенные объемно-планировочные и санитарно-гигиенические требования.

Объемно-планировочные требования:

- складская площадь должна быть компактна, для каждого товара выделен участок;
- оборудование должно быть рационально размещено, причем предусматривается необходимая площадь для проездов и проходов;
- высота складских помещений, расположенных в подвальных этажах, должна быть не менее 2,5 м; охлаждаемых камер — не менее 2,4 м;
- подъезд транспорта и разгрузка продуктов должна осуществляться со стороны хозяйственного двора;
- для приемки грузов предусматриваются разгрузочные площадки, платформы для разгрузки нескольких машин сразу;
- для спуска товаров в подвальные помещения оборудуют специальные люки с дверями и пандусами;
- охлаждаемые камеры должны размещаться одним блоком с общим тамбуром.

Санитарно-гигиенические требования:

- для соблюдения санитарных правил стены в складских помещениях должны быть защищены от проникновения грызунов и покрашены масляной краской, а стены охлаждаемых камер облицованы кафельной плиткой для систематической влажной уборки;

- освещение в кладовых овощей и охлаждаемых камерах должно быть только искусственным, в других складских помещениях освещение кроме искусственного может быть и естественным; коэффициент естественного освещения 1:15 (соотношение площади окон к площади пола), норма искусственного освещения 20 Вт на 1 м²;
- вентиляция в складских помещениях должна быть естественной и механической (вытяжной);
- полы должны обеспечивать безопасное и удобное передвижение грузов, людей и транспортных средств;
- ширина коридоров складов принимается 1,3–1,8 м, а если применяются тележки — 2,7 м.

2. Функции и назначение складского хозяйства

Специфика производства продукции на предприятиях общественного питания требует создания на них определенных запасов продовольственных и материальных ресурсов. Накопление запасов позволяет преодолеть временные, пространственные, количественные и качественные несоответствия между наличием и потребностью в ресурсах в процессе производства, реализации и организации потребления кулинарной продукции.

Склады играют важную роль в производственном процессе, поддерживают ритм производства, выполняя следующие **задачи**:

- накопление и поддержание уровня необходимых запасов продукции, их тщательная приемка от поставщика по количеству и качеству;
- преобразование грузопотоков с изменением параметров поступающих и отпускаемых товаров по величине, составу, времени отпуска товаров;
- рациональное использование складских площадей и внутрискладского оборудования путем правильного размещения запасов;
- сохранение качественных и количественных характеристик товара при хранении в соответствии с научно обоснованными режимами хранения и сроками реализации;
- эффективная организация складского технологического процесса;
- осуществление специальных подготовительных операций и предварительной сортировки и комплектации;
- содержание складских помещений в условиях, исключающих бесконтрольный расход, порчу и хищения;
- соблюдение санитарно-технических требований к содержанию складских помещений;
- ведение учета товарно-материальных ценностей, составление и предоставление соответствующей отчетности в бухгалтерию;
- обеспечение информацией структурных подразделений о наличии, поступлении и отпуске товаров и т.д.

В состав складского хозяйства входят:

- складские помещения с хранящимися в них запасами;

- оборудование, инвентарь и приборы, составляющие техническое оснащение складского хозяйства;
- документация постоянного действия, регулирующая правильное ведение складского хозяйства (стандарты, технические условия, инструкции, нормы);
- документация текущей деятельности (амбарные книги, картотеки, накладные и акты).

3. Состав и характеристика помещения для приема, хранения и отпуска товара

Помещения для приема, хранения и отпуска товаров являются важным элементом материально-технической базы предприятий общественного питания. Их состав зависит от типа, класса, мощности предприятия; характера организации снабжения, производства и реализации продукции; режимов хранения товаров, сырья, полуфабрикатов и прочих условий. В эту группу помещений, с учетом вышеизложенных условий, входят: загрузочные, охлаждаемые камеры различного назначения (для хранения мясных, рыбных, овощных полуфабрикатов; молочных продуктов, жиров и гастрономии; фруктов, ягод, напитков и овощей; мяса, рыбы, пищевых отходов); неохлаждаемые кладовые (для сухих продуктов; овощей, солений и квашений; винно-водочных изделий); кладовая и моечная тары; кладовая инвентаря; помещение кладовщика; экспедиции.

Площадь охлаждаемых камер и кладовых для хранения товаров должна соответствовать нормам для каждой товарной группы с учетом особенностей ее хранения.

Организацию материально-технической базы складского хозяйства предприятий общественного питания следует рассматривать отдельно для заготовочных предприятий без организации залов и для предприятий с залами.

В заготовочных предприятиях складской процесс направлен на организацию производства продукции и ее реализацию через структурное подразделение — экспедицию, без организации потребления.

На предприятиях с залами (в ресторанах, кафе, столовых и т.д.) складское хозяйство организуется с учетом потребления продукции общественного питания непосредственно через раздаточные и залы этих предприятий или снабжения филиалов, не имеющих складов.

На предприятиях большой и средней мощности состав помещений более широкий. Он учитывает раздельное хранение товаров. В малых предприятиях возможно совмещенное хранение товаров, сырья и полуфабрикатов, но с учетом товарного соседства.

Состав складских помещений представлен на [рис. 5.1](#).



Рис. 5.1 – Состав складских помещений предприятий общественного питания

Загрузочная (разгрузочная) предназначена для приема и отправки грузов. В крупных предприятиях перед загрузочной располагают открытую или закрытую платформу (рампу) высотой 1,1 м (по высоте платформы автотранспорта), шириной 3 м и длиной не менее 3 м (норма длины для парковки одного автомобиля). Для предприятий заготовочных, крупных складов длина ramпы зависит от

количества одновременно прибывающих автомобилей. Мелкие предприятия оборудуются загрузочными площадками, окнами.

Разгрузочная платформа склада может оборудоваться боксами для приемки товаров, кратковременного хранения товаров и тары и т.д.

Охлаждаемые камеры обеспечивают сохранность поступающих на предприятие товаров. На крупных предприятиях, в том числе заготовочных, единым блоком оборудуют стационарные охлаждаемые камеры для раздельного хранения сырья и охлаждаемые камеры для кратковременного хранения полуфабрикатов (в экспедициях). В мелких оборудуют одну охлаждаемую камеру или устанавливают сборно-разборные камеры небольшой вместимости в складских помещениях.

Кладовая картофеля и овощей предназначена для хранения картофеля и различных овощей. Размещается, как правило, в подвальных или полуподвальных помещениях. Для удобства загрузки кладовой овощами используются наклонные поверхности.

Кладовая овощей, солений и квашений предназначена для хранения овощных консервов промышленного изготовления, солений и квашений.

Кладовая сухих продуктов предназначена для хранения муки, круп, макаронных изделий, сахара, соли и прочих сыпучих товаров, а также товаров, чувствительных к режиму влажности воздуха (чай, кофе и т.д.).

Кладовая винно-водочных изделий предназначена для хранения винно-водочных изделий. Для хранения этой группы товаров необходим определенный режим температуры и влажности воздуха.

Кладовая и моечная тары предназначена для хранения и мойки различных видов тары. Может оборудоваться в неотопливаемых помещениях, в отдельно стоящих строениях легкого типа. На предприятиях, работающих на полуфабрикатах, проектируется моечная полуфабрикатной тары.

Кладовая упаковочных материалов служит для хранения упаковочных материалов. Наличие такой кладовой предусматривается для специализированных цехов предприятий общественного питания или предприятий заготовочных.

Кладовая инвентаря предназначена для хранения инвентаря, используемого для вскрытия тары в целях извлечения товара (боч-

ки, ящики и проч.), для ремонта тары, хранения запасных материалов.

Помещение кладовщика предназначено для организации рабочего места кладовщика.

На складах заготовочных предприятий, где используется значительное количество сыпучих товаров (кондитерские цехи), предусматривается *помещение для выколачивания мешков*, оборудованное вытяжным устройством.

Камеру пищевых отходов размещают, как правило, на первых этажах зданий с выходами через тамбур наружу и в коридор предприятия. Особые условия: на пути транспортировки пищевых отходов должны быть исключены встречные потоки сырья, полуфабрикатов и готовой продукции.

Экспедиция предусматривает наличие группы помещений, которые должны быть связаны с производственными цехами и загрузочной платформой. Готовая продукция, предназначенная для реализации другим предприятиям, кратковременно хранится в охлаждаемых камерах и кладовых экспедиции. Назначение групп помещений экспедиции аналогично помещениям традиционных складов.

4. Тарное хозяйство. Его организация и принципы работы

Организация тарного хозяйства

Тара — это товарная упаковка, применяемая при перевозке и хранении товаров. Тара предназначена для обеспечения сохранности количества, качества товаров, предохраняет их от внешних воздействий, потерь и порчи. Все товары и продукты, которые перерабатываются или реализуются предприятиями общественного питания, доставляются в таре. Различные физико-химические свойства сырья, продуктов, готовых изделий определяют необходимость использования разнообразных видов тары.

Классификация тары производится по четырем основным признакам (схема 3):

- по виду материала тара делится на деревянную, стеклянную, металлическую, тканевую, картонно-бумажную, пластмассовую, разную;
- по степени жесткости, т. е. способности сопротивляться механическим воздействиям, — на жесткую, полужесткую, мягкую;
- по степени специализации — на универсальную и специализированную; универсальная тара используется для нескольких видов товаров;
- по кратности использования тара бывает однооборотной и многооборотной (используемой неоднократно). Многооборотная тара в свою очередь делится на инвентарную, принадлежащую определенному предприятию-поставщику и имеющую его инвентарный номер, и тару общего пользования, поступающую от разных поставщиков; применение многооборотной тары позволяет значительно сократить количество тары, находящейся в обороте.

В настоящее время все шире получает применение многооборотная тара — тароборудование, которая представляет собой как тару, так и оборудование.

Тароборудование — это специальные конструкции, выполняющие одновременно роль внешней тары, транспортного средства и оборудования складов. Наиболее распространенным на предприятиях общественного питания является унифицированный контейнер (рис. 3).

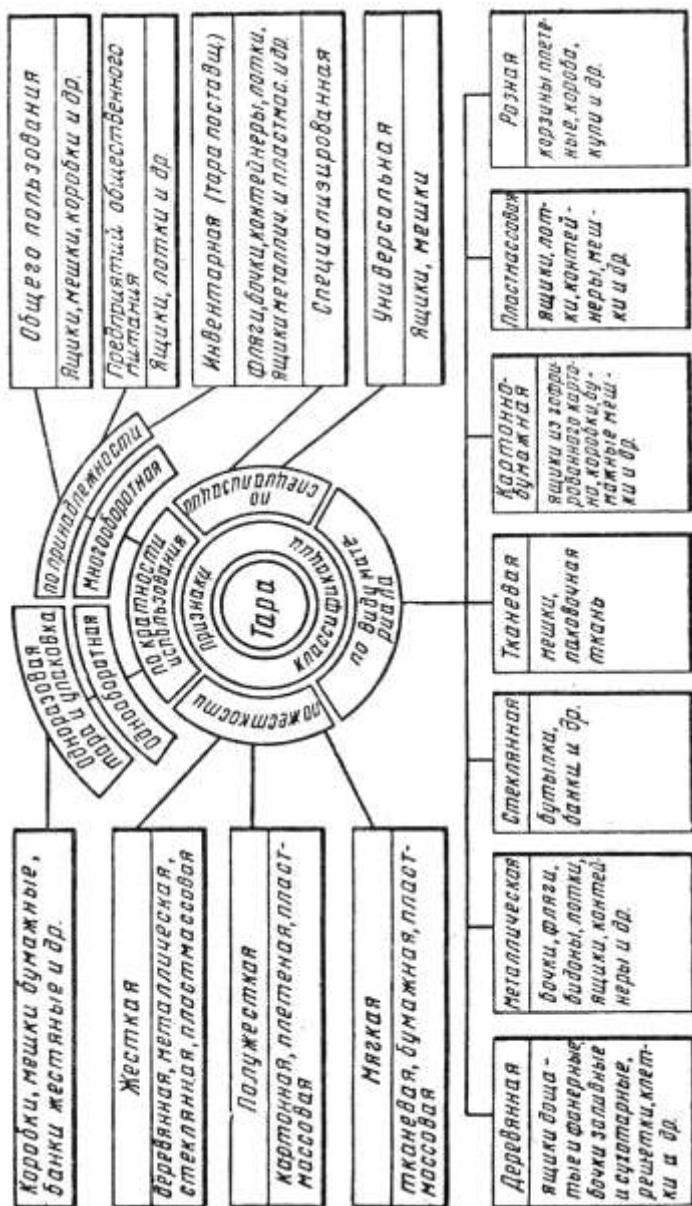
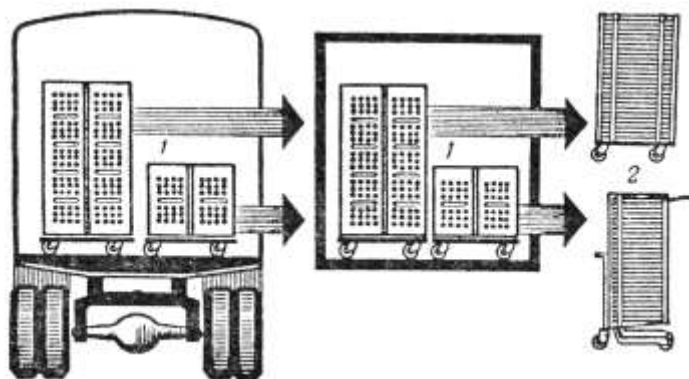
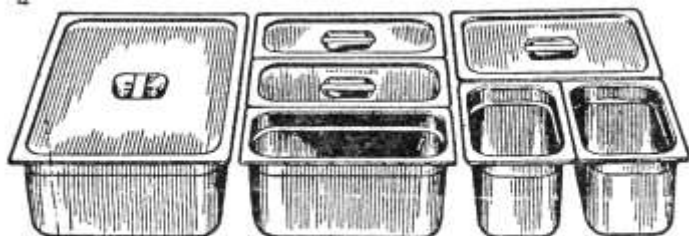


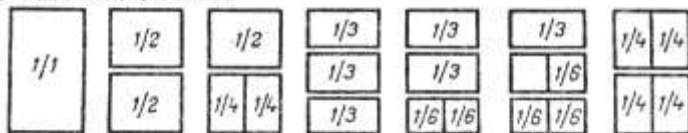
Схема 3 – Классификация тары



а



б Разные исполнения:



в



Рис. 3 – Контейнеры типа «Гастроном»: а — общий вид, б — разные исполнения, в — размеры тары «Гастроном»: 1 — контейнеры с функциональными емкостями, 2 — передвижные стеллажи с емкостями

Унификация тары нашла свое выражение в создании функциональных емкостей и средств их перемещения. Эти емкости предназначены для хранения, приготовления, транспортировки полуфабрикатов от заготовочных и промышленных предприятий на предприятия общественного питания, кратковременного хранения, приготовления и раздачи блюд. Внедрение тары-оборудования — одно из главных направлений индустриализации торгово-технологического процесса.

К таре предъявляются технические, эксплуатационные, экономические, санитарно-гигиенические, экологические требования.

Важное значение имеют повышение уровня унификации, совершенствование стандартов и технических условий. К таре предъявляются определенные требования в соответствии с ГОСТами. К техническим требованиям относятся требования к материалу, размерам, а также прочность, надежность, обеспечивающие полную сохранность затариваемой продукции и многократное использование тары:

Эксплуатационные требования к таре предусматривают удобство упаковки, распаковки, приемки, перевозки, хранения, продажи товаров.

Санитарно-гигиенические требования предполагают обеспечение возможности быстрой санитарной обработки и дезинфекции. Экологичность тары — ее безвредность, при утилизации тары исключить загрязнение окружающей среды.

Тарооборот включает приемку, вскрытие, хранение и возврат.

Приемка тары. Тара, поступившая с товаром, должна быть принята с соответствующими нормативными документами и условиями договора поставки материально-ответственными лицами так же, как и товар. Приемка по количеству включает проверку фактического наличия тары и сопоставление его с данными сопроводительных документов. При приемке тары необходимо обратить внимание на наличие сертификата, а также правильность тарной маркировки, соответствие ее требованиям ГОСТов.

При приемке тары по качеству проверяют ее целостность, внешний вид, обращают внимание на дефекты: наличие повреждений, загрязнений и т. д. Выявляют, насколько качество поступившей тары соответствует требованиям ГОСТов, технических условий и данным сопроводительных документов.

При обнаружении несоответствия качества тары требованиям стандартов следует приостановить приемку и составить акт в том же порядке, что и на товар.

Если фактическое количество, качество, цены и маркировка поступившей тары соответствуют данным сопроводительных документов (товарно-транспортная накладная, счет-фактура), то материально-ответственное лицо расписывается на них в получении и ставится штамп приемки, и тара оприходуется.

Вскрытие тары должно производиться специальными инструментами с тем, чтобы сохранить ее качество (рис. 4).

Приемы правильного вскрытия ящичной и бочковой тары показаны на рис. 5. Мешки вскрывают специальными серпообразными ножами с утолщениями на конце, тщательно оберегая ткань от порезов. После освобождения бочек от товара донья укладывают на свои места, обручи опускают и надевают снятые упорочные обручи.

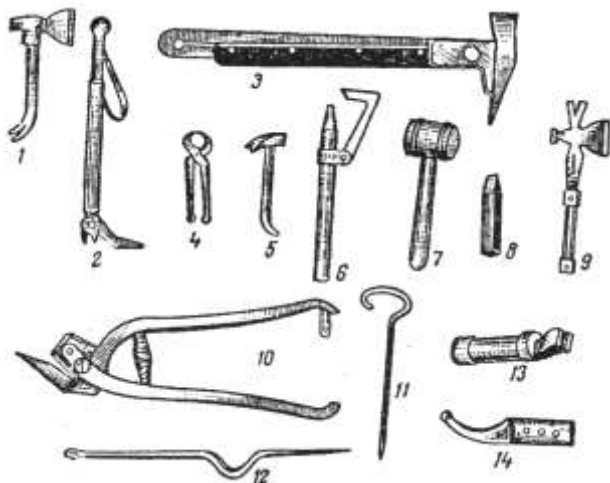


Рис. 4 – Инструменты для вскрытия тары: 1 — топорик-молоток; 2 — трубчатый гвоздодер; 3,5 — молоток-гвоздодер; 4 — клещи; 6 — съемник обручей с бочек; 7 — деревянный молоток; 8 — набойка деревянная; 9 — томагавк; 10 — гвоздодер-ножницы; 11 — прут для вскрытия тары; 12 — фигурный рычаг; 13 — набойка металлическая; 14 — нож для вспарывания мешков

Хранение тары осуществляется в специально отведенных кладовых или отдельно стоящих помещениях штабельным или стеллажным способом. Тару, имеющую специфический запах, хранят отдельно. Мешки, кули тщательно очищают от пыли, высушивают и хранят на стеллажах в сухих помещениях.

Порядок возврата тары должен быть предусмотрен в договоре поставки. Тара инвентарная многооборотная, принадлежащая определенному поставщику, возвращается ему по залоговым ценам, оговоренным в договоре. Тара, стоимость которой включена в стоимость товара, возвращается на таросборные пункты как тароматериал. Тара, стоимость которой не включена в стоимость товара, должна возвращаться поставщику товара, но этот порядок обязательно должен быть предусмотрен в договоре.

Если стоимость тары включена в цену товара, стоимость тары сверх цен товара не оплачивается, при этом тара подлежит возврату тароремонтным предприятиям по договорным ценам как тароматериал.

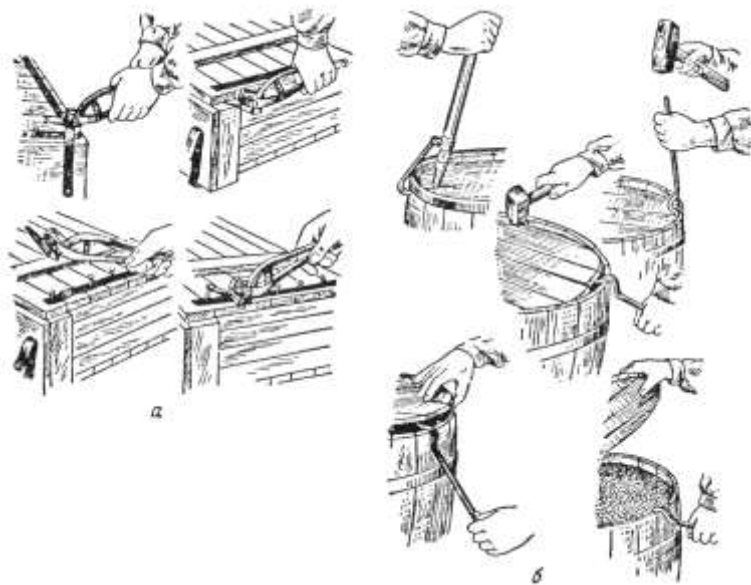


Рис. 5 – Приемы для вскрытия тары: а — ящичной; б — бочковой

Если договором поставки предусматривается, что стоимость тары не включена в цену товаров, тара оплачивается товарополучателем полностью по договорным ценам сверх стоимости товарами в договорах должен быть предусмотрен возврат тары поставщику в обязательном порядке по ценам поступления.

При снижении качества возвратной тары товарополучателем цена принимается по более низким ценам или товарополучатель оплачивает штраф. Это должно быть оговорено в договоре поставки.

Все вопросы по оплате тары должны оговариваться в договорах поставки.

Мероприятия по сокращению расходов по таре

В процессе организации оборота тары имеют место расходы и потери.

Расходы по операциям с тарой включают: затраты по доставке, погрузке и выгрузке порожней тары; расходы, связанные с ремонтом, очисткой, дезинфекцией, и прочие расходы, не являющиеся результатом бесхозяйственности.

Потери по таре складываются из разницы между приемными и возвратными ценами на тару, потерь от списания тары, пришедшей в негодность, прочих потерь из-за бесхозяйственности. К потерям по таре относятся также штрафы за несвоевременный возврат тары и понижение ее качества.

В общественном питании имеются большие возможности для сокращения потерь по таре. Этому способствует проведение организационно-технических и экономических мероприятий.

К организационно-техническим мероприятиям относятся:

- строгое соблюдение всех условий договора поставки по таре; приемка тары по количеству и качеству; соблюдение правил вскрытия, хранения, возврата тары;
- своевременный ремонт возвратной тары;
- бережное обращение с тарой при погрузке, перевозке, разгрузке;
- обеспечение необходимых условий для сохранности тары, исключающих ее расхищение или использование не по назначению;
- на крупных предприятиях назначение материально-ответственного работника за ведение тарного хозяйства. Он обяза-

тельно должен хорошо знать ГОСТы, ТУ, правила оформления документации;

- организация контроля за ведением тарного хозяйства со стороны администрации предприятия.

К экономическим мероприятиям относятся:

- экономический анализ всех расходов и потерь отдельно по каждому виду тары, разработка мероприятий по снижению потерь по таре;

- своевременный учет тары, соблюдение договорных обязательств, правильное оформление сопроводительных документов.

Качественная тара — непременное условие для сохранения потребительских свойств сырья, продукции собственного изготовления, покупных товаров. Бережное отношение к таре, своевременный ее ремонт или замена позволяют уменьшить потери материальных ценностей.

Рациональное использование тары предполагает ее своевременный возврат поставщику, реализацию другим покупателям. Недопустимо накопление неиспользуемой тары. Это захламляет помещения, вызывает нарушение санитарно-эпидемиологических норм и требований пожарной безопасности.

Порядок контроля за полным поступлением и правильным оприходованием тары в основном такой же, как и товаров. Одновременно с проверкой цен на товары определяется правильность цен на тару. Приемка поступившей тары осуществляется на основании счетов-фактур, товаротранспортных накладных и других сопроводительных документов. Если количество и качество поступившей тары не соответствуют данным сопроводительного документа, то составляется акт в таком же порядке, что и по товарам. Различают несколько категорий тары:

- многооборотная тара (используется многократно, подлежит обязательному возврату поставщику). Гарантией возврата тары является взимаемый поставщиком залог, который возвращается после получения назад порожней тары в исправном состоянии. К многооборотной таре могут быть отнесены металлическая и пластмассовая тара (корзины, бочки, бидоны), деревянная тара (ящики, бочки), стеклянная тара (бутылки, банки), тара из ткани (мешки), картонная тара (коробки);

- тара однократного использования (коробки, полиэтиленовые мешки и т.п.).

Кроме того, на предприятии должен быть предусмотрен раздельный учет тары, которая:

- оприходована на основании товаросопроводительных документов поставщиков;

- не включена в товаросопроводительные документы поставщиков, а оприходована с составлением акта и оценкой торговым предприятием;

- относится к основным средствам.

Тара поступает на предприятия в основном вместе с товарами от поставщиков и приходится на основании сопроводительных документов. Учет тары ведется по ценам приобретения.

Деревянная тара, мешки приходятся и учитываются по ценам, указанным в сопроводительном документе (при отсутствии расхождений по качеству) или в акте приемки. При приеме мешков следует учитывать категорию мешков (новые или старые). Инвентарная тара (фляги, ящики и т.п.), принадлежащая поставщикам, учитывается по залоговым ценам. По этим же ценам она возвращается поставщикам.

Тара, не показываемая отдельно в счетах поставщиков, стоимость которой включена в цену товара, также должна быть оприходована в момент ее поступления с товаром. Такая тара приходится на основании акта по цене возможной реализации.

Стоимость тары, отпущенной вместе с товаром, указывается в товаротранспортных накладных, счетах-фактурах и других товарных документах отдельной строкой. Отпуск тары без товара оформляется отдельными товаротранспортными накладными или другими расходными документами.

Бой, лом и порча тары оформляются актом, при этом причиненный ущерб должен быть взыскан с виновных работников.

Операции по возврату тары поставщикам оформляются товаротранспортными или расходными накладными.

Материально-ответственные лица ведут учет тары по количеству, наименованиям, ценам в товарной книге или в карточках, записи в которые производятся на основании первичных документов на поступление или выбытие тары. Все документы на поступление или выбытие тары должны сдаваться в бухгалтерию с товарными

отчетами или сопроводительными реестрами документов. В товарных отчетах стоимость поступившей и выбывшей тары указывается по каждому документу в специальной графе.

Проверенные документы служат основанием для отражения поступления и выбытия тары в бухгалтерском учете.

5. Некоторые вопросы логистики на предприятиях питания

В крупных фирмах, предприятиях общественного питания независимо от вида собственности создаются отделы снабжения, на небольших предприятиях назначается работник, ответственный за организацию снабжения. Отдел снабжения, как правило, работает самостоятельно, выполняя свои определенные функции. При логистическом подходе к работе предприятия служба снабжения является элементом микрологистической системы, обеспечивающей прохождение материального потока в цепи **снабжение — производство — сбыт**. **Логистика** — это планирование, организация и контролирование всех видов деятельности по перемещению материального потока от пункта закупки сырья до пункта конечного потребителя. Обеспечение высокой степени согласованности действий по управлению материальными потоками между службой снабжения и службами производства и сбыта является задачей логистической организации предприятия в целом.

Для обеспечения предприятия продовольственными продуктами необходимо решить следующие задачи:

- что закупить;
- сколько закупить;
- у кого закупить;
- на каких условиях закупить.

Кроме того, необходимо:

- заключить договор;
- проконтролировать исполнение договора;
- организовать доставку;
- организовать складирование и хранение.

На предприятиях общественного питания должен формироваться список потенциальных поставщиков, который постоянно обновляется и дополняется.

Составленный перечень поставщиков анализируется на основании специальных критериев. Зачастую ограничиваются ценой и качеством поставляемой продукции, а также надежностью поставок.

К другим критериям, принимаемым во внимание при выборе поставщика, относят следующие:

- удаленность поставщика от потребителя;
- сроки выполнения заказов;
- организация управления качеством у поставщика;
- финансовое положение поставщика, его кредитоспособность и др.

Каждое предприятие должно повышать эффективность товародвижения (движение материального потока).

Товародвижение — это транспортировка товаров от мест их производства до мест потребления.

Количество операций с товаром зависит от схемы товародвижения.

Основные принципы товародвижения:

- оптимальные звенности товародвижения;
- эффективное использование транспортных средств;
- эффективное использование торгово-технологического оборудования;
- сокращение количества операций с товаром.

Технологический процесс товародвижения показан на схеме 1.

Существует такое понятие, как складская звенность, т.е. через сколько складов проходит товар на пути его движения от производства до потребителя. Например: товар со склада изготовителя транспортируется на склады выходных баз, потом — на торгово-закупочные базы, затем товар транспортируется на склады торговых баз, потом на склады потребителя.

При такой схеме товар проходит не менее чем через четыре склада, что может привести к ухудшению качества товара. Такая форма снабжения называется складской. При складской форме поставок обеспечивается лучшая комплектность поступающего сырья и товаров.

Транзитная форма снабжения предполагает прямые связи «поставщик—предприятие», минуя промежуточные оптовые базы.

Для скоропортящихся, а также для крупногабаритных товаров (мука, сахар, макаронные изделия и т. д.) используется транзитная форма, для нес скоропортящихся — складская, а в большинстве случаев применяется смешанная форма снабжения.



Схема 1. – Технологический процесс товародвижения

Доставка продуктов ведется централизованным и децентрализованным способами. **Централизованная доставка** товаров на предприятия осуществляется силами и средствами поставщиков. При централизованной доставке предприятие освобождается от необходимости иметь свой транспорт.

При децентрализованной доставке вывоз товаров от поставщиков обеспечивает непосредственно само предприятие, используя свой транспорт.

Со способами доставки тесно связаны и маршруты завоза продуктов. При **децентрализованной доставке** продукты завозятся на предприятие только линейными (маятниковыми) маршрутами, а при централизованной — завоз продуктов осуществляется пре-

имущественно по кольцевым маршрутам, т. е. на одной машине товар доставляется на несколько предприятий по кольцу в соответствии с графиком и разработанным маршрутом.

Для крупных предприятий при этом применяются и маятниковые рейсы. Кольцевой маршрут позволяет более полно использовать грузоподъемность транспорта, сократить транспортные расходы, ускорить возврат тары.

Важную роль в товародвижении выполняет транспорт. Транспортные организации в процессе передвижения товаров должны обеспечить:

- сохранность груза при транспортировке;
- своевременную доставку груза;
- соблюдение правил загрузки и транспортирования груза;
- эффективное использование транспортных средств.

Для перевозки продовольственных товаров используется специализированный транспорт, имеющий маркировку «Продукты». Кузова таких машин изнутри обиваются оцинкованным железом или листовым алюминием. На каждую машину, предназначенную для перевозки продуктов, должен быть санитарный паспорт, выданный учреждениями санитарно-эпидемиологической службы сроком не более чем на один год. Особо скоропортящиеся продукты перевозят изотермическим транспортом.

6. Оснащение складской группы помещений

К способам хранения товарно-материальных ценностей на складах относятся: условия хранения; типы и характеристики устройств и оборудования, применяемых для хранения и перемещения товаров; типы и параметры конструкций, создающих определенные условия для хранения ценностей.

Для создания надлежащих условий хранения товаров склады оснащают необходимым оборудованием.

По роду хранимых товаров оборудование предназначается для складирования штучных крупногабаритных, тарноштучных, сыпучих, жидких товаров в соответствии с их физическим состоянием и характеристиками.

В зависимости от стационарности хранимых товаров различают оборудование стационарное, передвижное, сборно-разборное.

Материал, используемый для изготовления оборудования, должен соответствовать санитарным требованиям, быть прочным и устойчивым.

Выбор того или иного вида оборудования зависит от состава складских помещений, свойств товаров и объемов их запасов.

Оборудование, используемое для хранения товаров, можно подразделить на две основные группы:

- предназначенное для хранения товаров — стеллажи универсальные и специализированные; шкафы, контейнеры, лари, бункера, закрома, подтоварники, типы и параметры которых зависят от характеристик товара, сроков его хранения и других факторов;

- для механизации и автоматизации погрузочно-разгрузочных (перемещения товаров) работ включает — тележки всех видов, электрокары, стационарные лифты, подъемники.

К особой группе следует отнести весоизмерительное оборудование и измерительные приборы.

Из оборудования для хранения товаров наибольшее распространение получили стеллажи. *Стеллаж* представляет собой пространственную конструкцию, оборудованную вертикальными и горизонтальными стойками, соединенными между собой горизонтальными связями. Товары устанавливаются в ячейки, образуемые при соединении вертикальных и горизонтальных стеллажей. Стеллажный способ хранения товаров наиболее распространенный

и эффективный. Он позволяет оптимально использовать объем склада за счет высоты складирования и фиксирования грузов в зоне хранения; обеспечивает хороший доступ к любому ярусу по высоте; повышает уровень сохранности товаров; облегчает их учет, соблюдение техники безопасности и санитарных требований к хранению продовольственных товаров.

В складском хозяйстве общественного питания достаточно широко используются *передвижные конструкции стеллажей*. Они удобны при перемещении полуфабрикатной и кулинарной продукции из заготовочных цехов в экспедиции, для кратковременного хранения товаров в экспедициях перед отправкой в доготовочные предприятия и предприятия с залами.

Подтоварники используются при штабельной форме складирования сыпучих товаров, товаров в ящиках и проч. Штабельное хранение штучных и сыпучих товаров целесообразно применять на складах высотой до 4 м, при небольшом числе наименований. Преимущества штабельного хранения — низкая стоимость, оперативность при формировании участков хранения, отсутствие стеллажного оборудования.

Жидкие товары могут храниться на складах в таре (бочках, бутылках), уложенными на стеллажи или подтоварники.

Контейнеры представляют собой разновидность стеллажа и используются в большинстве случаев для хранения овощной продукции.

Лари, бункера, закрома используются в основном для хранения овощной продукции и картофеля.

Шкафы используются для хранения суточного запаса хлебобулочных изделий.

Важная задача — оснащение складов общественного питания *оборудованием для механизации и автоматизации погрузочно-разгрузочных работ*.

Емкость многих грузов, поступающих на предприятия общественного питания, превышает 50–70 кг, поэтому для обеспечения их разгрузки и перемещения применяют различные средства механизации.

Ручные тележки применяются на вспомогательных операциях, при транспортировании на расстояния, не превышающие 40–60 м, и подъемах с углом не более 5–8°. Их широко используют при пе-

ремещении небольших объемов грузов из приемочных отделений к местам складирования и хранения, а также из кладовых к цехам, расположенным в едином комплексе.

Электрокары выпускаются с неподвижными и подвижными платформами, их используют на складах с большой площадью и оборотом грузов.

Для организации вертикального перемещения грузов склады оснащаются грузовыми *стационарными лифтами, вертикальными подъемниками.*

Наклонные спуски применяют для загрузки овощей, картофеля насыпью, бочек или затаривания грузов в складские помещения, расположенные в подвале или полуподвале. Угол наклона спуска около 30–40°.

Подвесные пути устанавливают в заготовочных предприятиях для загрузки мясной камеры от загрузочной площадки до подвесных устройств камеры.

Весоизмерительные устройства предназначены для измерения массы товара. На складах системы общественного питания применяются платформенные и настольные весы различного параметра взвешивания и габаритов.

Для регулирования параметров хранения товаров на складах широко используются термометры, манометры, психрометры и т.д.

Для ускорения и облегчения передачи продуктов со склада на производство следует использовать постоянную, заранее проверенную и взвешенную тару. При отпуске товаров применяют различные приспособления и инструменты: совки, струны для резки масла, насосы для растительного масла, лопаты деревянные для картофеля и овощей, щипцы кондитерские, вилки для сельди, лопаточки для творога, топленого масла, жира, икры, повидла, воронки, черпаки, молокомеры и т.д.

7. Документальное оформление и учет отпуска продуктов и товаров

Складской технологический процесс включает приемку сырья, полуфабрикатов и товаров по качеству и количеству, организацию их складирования в соответствии с санитарными режимами хранения, отпуск товаров.

В организации складского хозяйства большое значение имеет планирование его работы. На предприятиях должны быть разработаны графики с указанием времени: отпуска товаров в цехи основного производства и филиалы, приемки товаров от поставщиков, приемки тары от материально-ответственных лиц и сдачи тары собирающим ее организациям, составления отчетов кладовщиком. Такой график упорядочивает завоз и отпуск товаров, исключает одновременную приемку продукции от нескольких поставщиков.

Правила приемки товаров определяются принятым порядком снабжения формой и способом доставки, характером груза и его упаковкой.

Приемка товаров осуществляется по количеству и качеству согласно сопроводительным документам, действующим стандартам и техническим условиям. Порядок количественной и качественной приемки определен основными условиями поставки товаров, договорами купли-продажи, инструкциями. Приемку осуществляют материально-ответственные лица.

Количественная приемка включает определение веса, количество мест, состояние тары, правильность маркировки. Вес товара определяют с тарой (брутто) и без тары (нетто), сверяя с товаро-транс-портной накладной, счетом-фактурой.

Качественная приемка включает определение сортности, кондиции товара с учетом действующих стандартов, технических условий, сертификатов качества. Качество определяют органолептически (цвет, запах, вкус, консистенция, внешнее состояние). При необходимости товар направляют на лабораторный анализ.

При несоответствии качества и расхождении по количеству составляется коммерческий акт для предъявления претензий поставщику. Порядок составления актов и предъявления претензий к поставщику указывается в договоре. Акт составляется в присутствии

представителя поставщика или его поручителя, инспектора по качеству или представителя незаинтересованной организации.

Все поступающие на склад товары приходят в товарной (амбарной) книге. Копия товаротранспортной накладной или счета-фактуры с отметкой о принятии товара передается в бухгалтерию для осуществления расчетных операций и оприходования за соответствующим материальным лицом.

С момента приемки кладовщик или иное материально-ответственное лицо несет полную ответственность за количество и качество принятых им товаров. Он обязан обеспечить соблюдение правил хранения запасов, учет и контроль хранимого товара, правильное их расходование (отпуск).

Скоропортящиеся полуфабрикаты, готовые кулинарные, кондитерские изделия, хлеб, молочные продукты в большинстве случаев принимают непосредственно на производстве, минуя склад.

Поступающие сырье и товары после их принятия по качеству и количеству направляют на хранение.

Продукты следует хранить в таре производителя. Продукты без упаковки взвешивают в таре или на чистой клеенке, бумаге. Продукты следует хранить согласно принятой классификации по видам: сухие (мука, сахар, крупа), хлеб, мясные, рыбные, молочно-жировые, гастрономические, овощи и фрукты.

При хранении пищевых продуктов необходимо строго соблюдать правила товарного соседства, нормы складирования, сроки годности и условия хранения. Существует несколько способов хранения и укладки сырья и продуктов.

Стеллажный — продукция хранится на полках, стеллажах, в шкафах; при этом она предохраняется от отсыревания, так как к нижним слоям поступает воздух. Таким способом хранят продукты в ящиках, масло, сыр, хлеб, вино в бутылках (в горизонтальном положении для смачивания пробок).

Штабельный — продукция хранится на подтоварниках, так хранят продукты в таре, которую можно складывать в устойчивый штабель высотой не более 2 м; мешки с сахаром, мукой укладывают плашмя, высотой не более 6 мешков.

Ящичный — в ящиках хранят плоды, овощи и др. Насыпной — продукты хранят навалом — в закромах, ларях, контейнерах, бункерах без тары, причем со стороны стен и пола оставляют про-

странство в 10–20 см для свободного доступа воздуха; таким способом хранят картофель (высота не более 1,5 м), корнеплоды (0,5 м), лук (0,3 м).

Подвесной — используется для хранения сырья и продуктов в подвешенном состоянии, так хранят копчености, колбасные изделия. Мясо тушами, полутушами, четвертинами хранят подвесным способом на луженых крюках, без соприкосновения туш друг с другом и со стенами при помощи крюков.

Для обеспечения правильного режима хранения запрещается содержать пищевые продукты вне складских помещений (в коридорах, на разгрузочной площадке и т.п.); готовые изделия, гастрономические продукты — совместно с сырыми; товары, легко поглощающие запах (яйца, молочные продукты, хлеб, чай и т.д.) — с остропахнувшими товарами (рыба, сельдь и т.д.); продукты — с освободившейся тарой.

Холодильные камеры для хранения продуктов следует оборудовать стеллажами, легко поддающимися мойке, системами сбора и отвода конденсата, подвесными балками с лужеными крючьями или крючьями из нержавеющей стали, на которые подвешиваются охлажденные туши, так чтобы они не соприкасались между собой.

Субпродукты хранят в таре поставщика на стеллажах или подтоварниках; птицу — в таре поставщика; мороженую рыбу — на стеллажах в таре поставщика.

Сметану, творог — в таре с крышкой. Не допускается оставлять ложки, лопатки в таре с творогом и сметаной. Масло сливочное хранят в заводской таре или брусками, завернутыми в пергамент в лотках. Крупные сыры хранят без тары на чистых стеллажах. При укладке сыров один на другой между ними прокладывают картон или рейки. Мелкие сыры хранят в потребительской таре на полках и стеллажах.

Готовые мясопродукты (колбасы, окорока, сосиски, сардельки и т.п.) хранят в таре поставщика или производственной таре.

Яйцо в коробах хранят на подтоварниках в сухих прохладных помещениях; яичный порошок — в сухом помещении, меланж — при температуре не выше -6°C .

Крупы и муку хранят в мешках на подтоварниках в штабелях на расстоянии до пола не менее 15 см.

Макаронные изделия, сахар, соль хранят в таре поставщика на стеллажах или подтоварниках.

Чай и кофе хранят на стеллажах в сухих проветриваемых помещениях.

Хлеб хранят на стеллажах, в шкафах. Для хранения хлеба рекомендуется выделить отдельную кладовую. Ржаной и пшеничный хлеб хранят раздельно. Дверцы в шкафах для хлеба должны иметь отверстия для вентиляции. При уборке шкафов крошки следует сметать с полок специальными щетками и не реже 1 раза в неделю тщательно протирать полки с использованием 1 %-ного раствора уксусной кислоты. Транспортировка хлеба должна осуществляться в клеенчатых мешках, но хранить в них хлеб запрещено. Допускается перевозка хлеба в закрытых крышкой емкостях, не разрешается использовать для этой цели тканевые мешки.

Картофель и корнеплоды хранят в сухом, темном помещении; капусту — на отдельных стеллажах, в ларях; квашеные, соленые овощи — в бочках, при температуре не выше +10 °С. Плоды и зелень хранят в ящиках в прохладном месте при температуре не выше +12 °С.

Замороженные овощи, плоды, ягоды хранят в таре поставщика в низкотемпературных холодильных камерах.

Маркировочный ярлык каждого тарного места с указанием срока годности данного вида продукции следует сохранять до полного использования продукта.

Продукты из кладовых предприятий общественного питания отпускаются в мелкорозничную сеть, в буфеты, а также на производство и т.д., при этом в производство — ежедневно в пределах потребности для изготовления намеченных к выпуску кулинарных изделий и блюд с учетом имеющихся в наличии остатков продуктов.

Отпуск продуктов на производство осуществляется на основании требований в кладовую и оформляется накладными на отпуск товара, которые подписываются заведующим производством и утверждаются руководителем предприятия.

В накладной указываются: полное наименование, сорт продуктов и товаров, масса или количество, учетные цены кладовой и цена реализации с добавлением единой наценки, а также должна быть отметка о номере сертификата соответствия (или заверенная

копия сертификата). Специи и соль отпускаются на производство в той же оценке, как и продукты, так как включаются в себестоимость согласно Сборнику рецептов блюд и кулинарных изделий.

Накладные составляются в двух экземплярах: один вместе с продуктами передается заведующему производством, второй экземпляр кладовщик вместе с товарным отчетом сдает в бухгалтерию.

Перед отпуском товаров кладовщик вскрывает тару, проверяет качество товаров, производит их сортировку и зачистку. При отпуске продуктов кладовщик соблюдает очередность: товары, поступившие раньше, отпускаются в первую очередь, сначала сухие продукты, затем из охлаждаемых камер, и в последнюю очередь — картофель, овощи. Кладовщик обязан подготовить мерную тару, весоизмерительное оборудование, инвентарь, инструменты. При получении продуктов материально-ответственные лица должны убедиться в исправности весов, проверить вес тары, качество продукции, сроки реализации отпускаемых товаров, проследить за точностью взвешивания и записей в накладной.

Учет товара в кладовой общественного питания ведет материально-ответственное лицо. Складской учет ведется в натуральных показателях по номенклатурным номерам товара, тары. Порядок учета может быть различен в зависимости от способа хранения товара и от некоторых факторов: частоты поступления продуктов в кладовую, совместимости товаров по условиям хранения, их натуральных характеристик, объема, ассортимента и т.д.

На предприятиях общественного питания используют сортовой способ хранения, когда поступившие товары присоединяют к имеющимся на складе в остатке товарам таких же наименований и сортов. Сортовой способ учета на складах применяется, если хранение товаров организовано по наименованию и сортам без учета времени поступления и цены их приобретения (вновь поступившие товары складированы и учитываются вместе со старыми). При этом материально-ответственное лицо на каждую номенклатуру товара заводит новую карточку складского учета или отводит несколько страниц в книге кладовщика (в зависимости от объема операций по приходу и расходу товаров).

Номенклатуры различаются не только по типу товара, но и по сорту, единицам измерения и т.п. (в случае, если по этим признакам надо вести отдельный учет).

Например, мука учитывается не только по виду — пшеничная, ржаная, но и по сорту — высший, первый, второй и т.д.

При сортовом способе хранения экономично используется складская площадь, возможно более оперативное управление остатками товаров, однако трудно выделять товары одного сорта, поступившие по разным ценам. Так как при сортовом способе учета отдельный аналитический учет по ценам и партиям не ведется, а в условиях свободного рынка товар одного сорта поступает по разным ценам, то выбор товара для реализации осуществляется произвольно. При этом для оценки товаров возможно использовать один из способов: по средней себестоимости, по себестоимости первых по времени закупок, по себестоимости последних по времени закупок.

Записи в карточку, книгу делаются на основании любого первичного документа (приходного или расходного) или накопительных ведомостей. Карточки и страницы в товарной книге нумеруются в бухгалтерии и выдаются материально-ответственным лицам под расписку в специальном журнале.

Все приходно-расходные документы материально-ответственные лица ежедневно сдают в бухгалтерию предприятия или собственнику вместе с отчетом. По решению руководителя могут быть определены другие сроки сдачи, но не реже одного раза в три дня.

8. Товарные потери и порядок их оформления.

Списание и учет товарных потерь

Товарные потери возникают при транспортировке, хранении и отпуске продуктов и товаров из кладовых предприятий общественного питания. Они подразделяются на нормируемые и ненормируемые.

К *нормируемым* относятся потери, образующиеся в результате их усушки, утруски, распыла, раскрошки, разлива, вымораживания, улетучивания и т.д.

К *ненормируемым* (сверхнормативным) относятся потери от боя, брака, порчи, а также потери по недостаткам, растратам и хищениям. Такие потери образуются вследствие уменьшения массы товаров сверх норм естественной убыли, понижения качества по сравнению со стандартами, веса и объема товаров, а также их порчи из-за нарушения условий хранения и по халатности должностных лиц. К сверхнормативным относятся потери вследствие обстоятельств непреодолимой силы (стихийных бедствий): уничтожение и порча производственных запасов и готовой продукции, потери от остановки производственного процесса и др. Кроме того, не нормируются затраты, связанные с предотвращением или ликвидацией последствий стихийных бедствий, некомпенсируемых убытков в результате аварий и т.п., убытков от хищений, виновники которых по решениям суда не установлены.

Товарные потери выявляются в основном при проверке наличия товаров путем инвентаризации.

В тех случаях, когда виновники не установлены или во взыскании с виновных лиц отказано судом, убытки от недостатков и порчи списываются на издержки производства и обращения. Исключения составляют недостатки и потери от порчи ценностей, выявленные при приемке товаров от поставщиков и транспортных организаций, а также потери от стихийных бедствий. В первом случае претензии предъявляются к поставщикам и транспортным организациям, во втором — недостатки признаются внереализационными убытками.

Нормируемые потери учитываются при выведении окончательных результатов инвентаризации и только в том случае, если будет выявлена реальная недостача товаров.

Потери от боя, лома, порчи актируются и списываются за счет виновных лиц. В акте, помимо обязательных реквизитов (наименования, цены, количества, артикула, сорта), указывают причину, виновников потерь и возможности дальнейшего использования испорченных товаров: продажа по сниженной цене, сдача в переработку, уничтожение.

Уничтожают испорченные товары в присутствии комиссии во избежание повторного списания и актирования. Сдача товаров в переработку, откормочным пунктам и т.д. оформляется накладной. Акт о бое, порче, ломе передают в бухгалтерию для проверки правильности составления, после чего — руководителю для принятия решения, за чей счет списывать образовавшиеся потери.

Указанные потери возникают, как правило, вследствие бесхозяйственности (неудовлетворительных условий хранения, неправильного обращения с товарами при транспортировке, хранении и отпуске), и они взыскиваются с виновных лиц.

Списание недостатков товаров в стеклянной таре и порожней стеклянной тары в результате боя в пределах норм при транспортировании производится по фактическим размерам на основании специального расчета, но не выше предельных норм, утвержденных приказом Министерства торговли СССР № 88 от 2 апреля 1987 г.

Сверхнормативные потери возмещают материально-ответственные лица: от боя стеклянной тары с пищевыми товарами — по учетным ценам, от боя порожней тары — по средним залоговым ценам.

Лекция № 22

ОРГАНИЗАЦИЯ МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЙ БАЗЫ ПРЕДПРИЯТИЯ ПИТАНИЯ

1. Задачи, значение и основные направления развития материально-технической базы отрасли
2. Порядок организации и учета работы транспортных средств
3. Метрологический контроль
4. Организация санитарного контроля на предприятии
5. Организация контроля качества готовой кулинарной продукции

1. Задачи, значение и основные направления развития материально-технической базы отрасли

Материально-техническое снабжение предприятий общественного питания

Материально-техническое снабжение предназначено для обеспечения предприятий общественного питания оборудованием всех видов, кухонной и столовой посудой, производственным, торговым инвентарем, санспецодеждой и форменной одеждой, мебелью, столовым бельем и т. п.

К организации материально-технического снабжения предъявляются следующие требования:

- своевременность и комплектность поставок;
- бесперебойность, так как перебои в снабжении нарушают четкий ритм предприятий, ухудшают обслуживание, поэтому особенно важно определить потребность в материально-технических средствах и размеры товарных запасов;
- надежность и высокое качество поставок, т. е. все материальные средства должны поставляться в соответствии с действующими стандартами и техническими условиями;
- правильный выбор формы снабжения.

В условиях рыночной экономики и конкуренции централизованное снабжение предприятий общественного питания материально-техническими средствами распалось. Предприятия обще-

ственного питания через отделы снабжения или отдельных ответственных работников самостоятельно ищут поставщиков, заключают договоры на поставку материальных средств, без которых невозможна работа предприятий.

К организации материально-технического снабжения предъявляют такие же требования, как и к продовольственному снабжению, она идет по схеме, описанной выше.

При приемке оборудования, поступившего в таре, проверяются целостность упаковки, соответствие техническим условиям, сопроводительным документам, удостоверяющим качество и комплектность (технический паспорт). При наличии каких-либо дефектов, отклонений составляется акт. Порядок составления акта (сроки, состав комиссии и т. п.) определяется договорами и инструкциями. На основании актов предъявляются претензии к поставщикам. Требования к выбору поставщиков остаются такими же, как и при продовольственном снабжении, т. е. рекомендуется систематически изучать потенциальных поставщиков, составлять их список, анализировать по специальным критериям при выборе поставщиков, главное, чтобы поставки были качественны, своевременны и надежны.

Поставщиков средств материально-технического оснащения много. Предприятие общественного питания может непосредственно заключить договор с изготовителями или использовать услуги оптовых ярмарок, центров аукционной торговли; можно закупить товар в торговой и сбытовой сети; во многих городах создаются сервисные центры, которые помогают в снабжении столовой мебелью, столовой посудой, бельем и т. д., всем, что необходимо для организации обслуживания на высоком уровне. Небольшие предприятия могут воспользоваться услугами мелкооптовых магазинов.

В России созданы заводы торгового машиностроения, которые выпускают и предлагают различные виды оборудования. Так, например, завод «Уралмаш» в Свердловской области выпускает различные виды тестомесильных машин; АО «Салют» в г. Самаре — универсальную машину для очистки овощей и лука. Крупное АО «Агроторгмаш» предлагает различные виды теплового оборудования (пищеварочные котлы, электросковороды и др.), универсальные приводы, универсальную кухонную машину, пельменный

автомат и многое другое. В Москве АО «Ритм», созданный на базе ВНИИТОРГмаш, предлагает взбивалки, оно же помогает по заявкам в снабжении современным оборудованием. Предприятия Госкомоборонпрома разработали комплекты оборудования для школьных столовых, больниц, детских садов, кафе и других предприятий, в т. ч. и быстрого обслуживания. Можно также воспользоваться услугами импортных фирм.

Более эффективной и организованной является ярмарочная форма закупки. Она имеет ряд преимуществ: у покупателей появляется возможность ознакомиться с реальными образцами товаров, предлагаемых поставщиками, посмотреть демонстрацию моделей, модификаций, проверить их в действии, получить нужную коммерческую информацию и консультацию; кроме этого ускоряются сроки заключения договоров, оперативно рассматриваются заказы покупателя на поставку товаров, находится взаимовыгодное решение.

Аукционная торговля — способ реализации товара, при котором продавец, желая получить максимальную прибыль, использует конкуренцию нескольких или многих покупателей, присутствующих при продаже. Товар переходит в собственность того покупателя, который предложит наиболее высокую цену.

Количество материальных средств определяется на основе норм расхода, оснащения, эксплуатационных норм. Нормы расхода устанавливаются для определения потребности в предметах однократного использования. Например, одноразовая посуда, моющие средства и другие материалы, целиком потребляемые в процессе торгово-производственной деятельности. Нормы оснащения устанавливаются для определения потребности в предметах многократного использования. Количество необходимого оборудования для новых предприятий и переоборудованных при реконструкции определяются нормами оснащения предприятий общественного питания торгово-технологическим и холодильным оборудованием. Нормы оснащения оборудованием (прил. 1 и 2) зависят от типа предприятия, его мощности. Потребность в столовой посуде, столовых приборах, мебели и кухонном инвентаре рассчитывается по «Нормам оснащения предприятий общественного питания посудой, столовыми приборами, мебелью и кухонным инвентарем». Например, в разделе «Нормы оснащения фарфоро-фаянсовой,

стеклянной и металлической посудой, столовыми приборами» дается весь перечень ассортимента посуды и приборов, который должен быть на предприятиях в зависимости от его типа, и для каждого вида посуды предлагается норма на одно посадочное место. Чтобы определить потребность в столовой посуде и приборах, норму по каждому виду умножают на количество мест в торговом зале. Нормы составлены из расчета 3–3,5 комплекта на одно место в зале, что предусматривает восполнение убыли при эксплуатации.

Количество и номенклатуру кухонного инвентаря определяют в зависимости от типа предприятия и количества посадочных мест. Нормы даны отдельно для ресторанов, кафе, закусочных, столовых и т. д. (прил. 3).

Норма спецодежды — два комплекта для каждого работника в год. Для повара в комплект входят куртка белая, фартук белый, колпак.

Необходимо разработать организационно-технические мероприятия для сокращения боя, лома инвентаря, организовать его хранение.

2. Порядок организации и учета работы транспортных средств

Полнота и своевременность удовлетворения потребностей предприятий общественного питания в предметах и средствах труда во многом зависят от четкой и хорошо налаженной системы перевозок, которая неразрывно связана с транспортом.

Порядок организации перевозок, права, обязанности и ответственность участников товародвижения при перевозках товаров регулируются правовыми актами. Вместе с тем предприятия и организации различных форм собственности самостоятельно определяют взаимоотношения с партнерами с учетом собственных коммерческих интересов и местных особенностей на договорной основе.

Система транспортных отношений включает: отношения по планированию объемов перевозок; отношения по организации перевозок; отношения по непосредственному перемещению товаров из пункта отправления в пункт назначения; отношения, связанные с различного рода транспортно-экспедиционными операциями и услугами.

Для организации транспортно-экспедиционных операций действуют следующие документы: основной, определяющий нормативный акт (устав, кодекс); правила перевозок; тарифы на перевозку грузов, выполнение транспортно-экспедиционных операций и правила их применения.

Транспортные уставы и кодексы обязательны для участников процесса перевозок независимо от форм собственности и юридической принадлежности. Они регулируют основные, наиболее важные условия перевозок и выполнение связанных с ними услуг.

Транспортные правила перевозок конкретизируют и детализируют действующие уставы и кодексы.

Важными нормативными актами являются *тарифы*, содержащие ставки плат за перевозку грузов, экспедиционные операции и другие услуги. Правила применения тарифов определяют конкретные условия и порядок применения ставок провозных плат. Для осуществления коммерческой деятельности предприятия общественного питания используют различные виды транспортных

средств, классифицируемых по назначению, видам и принадлежности.

По *назначению* различают транспорт внешний, предназначенный для перевозки грузов, и внутрискладской, используемый для перемещения грузов в подразделениях организационной структуры.

Для предприятий общественного питания всех форм собственности наиболее важен внешний, который выполняет основные транспортные функции и отвлекает значительные денежные средства.

Основным внешним транспортом, обеспечивающим потребности общественного питания в грузоперевозках, является автомобильный.

Для допуска к перевозке продовольственных грузов автомобильные транспортные средства, помимо обычного технического осмотра, аттестовываются службами санитарного надзора с выдачей соответствующего удостоверения (санитарный паспорт).

В зависимости от конструктивных особенностей различают следующие *виды* автомобильного транспорта:

- автомобили-рефрижераторы с автономными охлаждающими устройствами и изотермическим кузовом. Источником холода являются холодильные машины, сухой лед, водяной лед или эвтектическая смесь;
- автомобили с изотермическим кузовом, имеющим изоляцию крыши, пола и боковых стенок;
- автомобили с закрытым кузовом (типа «фургон») без изоляции, но с устройством для естественной или принудительной вентиляции; температура внутри кузова несколько ниже наружной;
- автомобили бортовые с открытой платформой.

По *принадлежности* различают: транспорт собственный, принадлежащий предприятию общественного питания и учитываемый в составе основных фондов, и наемный (арендованный), привлекаемый со стороны.

Собственный автотранспорт находится на балансе предприятия, и все затраты, связанные с его эксплуатацией, несет предприятие общественного питания. Собственный автотранспорт требует выполнения определенных обязанностей: приобретение лицензии на

перевозки, строительство гаражей, создание условий для ремонта и обслуживания и т.д.

При отсутствии собственных транспортных средств или их недостаточности предприятия общественного питания арендуют его у специализированных предприятий и у других собственников на возмездной или безвозмездной основах.

Отношения с собственниками транспорта на условиях аренды регулируются договорами на перевозку, в которых предусматриваются основные условия поставок: предмет договора, цель перевозок, гарантия качества товара, порядок расчетов, сроки и условия поставок, имущественная ответственность, прочие условия. Выполнение транспортно-экспедиционных операций и оказание различного рода услуг (транспортно-экспедиционное обслуживание) возможны посредством заключения самостоятельного (специального) договора транспортной экспедиции (договор транспортно-экспедиционного обслуживания) и путем выполнения этих же услуг в рамках договора перевозки, без заключения отдельного договора экспедиции.

В большинстве случаев привлеченный со стороны автотранспорт принадлежит специализированному предприятию, которое и устанавливает тарифы за его аренду.

Обеспечивать транспортом предприятия общественного питания, обслуживающие постоянный контингент (столовые по месту работы, учебы), могут заинтересованные организации на безвозмездной основе или с частичной компенсацией.

Доставку товаров и транспортно-экспедиционное обслуживание осуществляют также производители или поставщики продукции собственными транспортными средствами на условиях полной, частичной или безвозмездной оплаты за свои услуги.

Для рациональной организации транспортного обеспечения предприятия следует определить возможные объемы перевозимых грузов.

Предполагаемые объемы грузов, необходимые для производственно-коммерческой деятельности, определяются на основе производственной программы и, как правило, планируются на месяц вперед. При этом учитываются следующие условия: частота завоза товаров в течение месяца по дням недели; количество одновремен-

но завозимого продукта; количество завозов в месяц с учетом режима работы предприятия.

Необходимое количество транспортных средств рассчитывается по времени полного оборота транспортной единицы, при этом учитываются: расстояние до места назначения груза и обратно; скорость автомобиля с грузом и без него; время, затраченное на погрузку и выгрузку.

При определении потребности в транспортных средствах необходимо учесть и вывоз тары.

Оперативная передача заказов на транспортные средства (в порядке уточнения договорных объемов перевозки) осуществляется различными способами в зависимости от местных условий и уровня организации работы: письменно или по телефону — ежедневно; через экспедитора (водителя), завозящего товары; по заявке на определенный период.

Для рационального и более полного использования транспортных средств необходим четкий график его работы в течение рабочего времени. График определяет общее время использования транспортного средства, время прибытия к месту назначения и отправления к месту постоянного базирования (парк), время перерывов и длину маршрутов.

Учет работы автотранспорта на предприятиях общественного питания ведется ответственным должностным лицом. Транспорт учитывается в специальном журнале, в котором регистрируют ежедневно выписываемые путевые листы. Для собственного автотранспорта путевые листы выписываются на предприятии. Арендованные транспортные средства прибывают к месту назначения с путевым листом. Ответственное лицо отмечает в путевом листе время прибытия к началу работы и отправления после выполнения работы, количество километров пробега (по спидометру), маршрут следования в течение рабочего дня. Все записи подписываются водителем, должностным ответственным лицом и скрепляются печатью предприятия.

Заполненный путевой лист является документом, по которому собственная бухгалтерия учитывает расход бензина и других материалов для их списания по каждому автомобилю. Для арендованного автотранспорта путевой лист является основанием для предъявления сумм к оплате.

По согласованию сторон расчет за перевозки грузов может осуществляться: за тонно-километр в зависимости от класса груза; за километр пробега автомобиля; за час работы транспортного средства. Порядок оплаты также определяется договором.

Учет работы транспорта должен исключать возможность использования его не по назначению, возможность переплаты или недоплаты за аренду и т.д.

Товары на предприятия общественного питания завозятся по различным схемам, из которых наиболее часто используются следующие:

- маятниковый завоз — завоз товаров по одному адресу (независимо от объема перевозки) с возвращением на склад снабжения за каждой партией грузов;
- кольцевой завоз — завоз товаров в несколько адресов с объездом по кольцевому маршруту;
- кольцевой завоз товаров с забором порожней тары у предприятия, которому они доставляются.

Разгрузка товаров, доставляемых на предприятия общественного питания, производится силами получателя, грузчиком поставщика.

К условиям перевозки товаров предъявляются следующие требования: строгое соблюдение товарного соседства при размещении грузов на платформе автомобиля и порядка размещения их в кузове (тяжелые — внизу, легкие — сверху); надлежащее закрепление и укрытие во избежание их повреждения при транспортировке; для перевозки скоропортящихся грузов использование специализированного транспорта или изотермической тары.

Погрузочно-разгрузочные работы на предприятии должны осуществляться в установленных и специально оборудованных местах с помощью различных средств механизации, исключая, по возможности, перевалку из одной тары в другую, с одного транспортного средства механизации на другое.

Для снижения транспортных расходов и контроля за ними на предприятии должны планомерно разрабатываться и внедряться соответствующие мероприятия. Например, необходимо: максимально сокращать холостой пробег автомобилей; уменьшать их простои под погрузкой, разгрузкой; переходить от маятниковой системы завоза к кольцевому завозу с возвратом порожней тары;

выяснять причины начисления штрафов и пени; принимать меры по результатам анализа организации использования транспорта.

Эффективность использования автотранспорта и тары зависит от того, насколько правильно решены организационно-технические вопросы подготовки предприятия к их эксплуатации.

3. Метрологический контроль

Метрологическая служба в системе общественного питания является составной частью метрологической службы страны, возглавляемой Госстандартом.

Основная задача метрологической службы — обеспечение единства и достоверности измерений, являющихся одним из важнейших средств эффективности производства и улучшения качества выпускаемой продукции. Для выполнения этой задачи метрологическая служба: обеспечивает повсеместное соблюдение требований нормативно-технических документов Государственной системы измерения (ГСИ); внедряет методики измерений, отвечающие современным требованиям производства и обеспечивающие выпуск продукции высокого качества; осуществляет постоянный контроль за состоянием и правильностью применения средств измерения; руководит метрологической работой на предприятиях общественного питания.

При проведении проверок состояния и применения средств измерений и контроля метрологическая служба руководствуется требованиями ГОСТа Р 8.000-2000 «ГСИ. Основные положения». На руководителя предприятия общественного питания или его заместителя возлагаются: технический учет используемых средств измерений; составление календарных графиков государственной поверки средств измерений, их согласование с лабораториями государственного надзора за стандартами и измерительной техникой; представление на государственную поверку и в ремонт средств измерений; контроль за правильным применением и хранением средств измерений.

Для измерения количества продуктов в общественном питании используют меры массы (гири), меры объема (кружки, мензурки), а также весоизмерительные приборы (весы).

К весам предъявляются технические и торгово-эксплуатационные требования. Основными техническими требованиями являются устойчивость, точность, чувствительность и постоянство показаний весов.

Устойчивость — свойство весов, выведенных из состояния равновесия, самостоятельно возвращаться в первоначальное положение. *Точность* — свойство весов показывать массу груза с от-

клонением от истинного его значения в пределах установленной наибольшей допустимой погрешности. Весы, используемые в общественном питании, выпускаются по 1-му классу точности (погрешность 0,1 %). *Чувствительность* — свойство весов выходить из состояния равновесия при взвешивании груза, масса которого не превышает наибольшую допустимую погрешность. *Постоянство показаний* — свойство весов при многократном взвешивании одного и того же груза давать одинаковые показания.

К эксплуатационным требованиям относятся высокая скорость взвешивания, наглядность показаний, удобство пользования, соответствие конструкции весов особенностям товаров, гигиеничность, невысокая стоимость.

Для отмеривания жидкостей применяют меры объема — металлические или стеклянные кружки, а также мензурки. Наиболее широко в общественном питании применяются мензурки. Используют их главным образом для продажи в розлив соков, вин, коньяков.

Проверка весоизмерительных приборов включает технический осмотр и контрольные испытания для определения устойчивости, точности, чувствительности и постоянства показаний. При техническом осмотре проверяют исправность отдельных деталей, правильность их сборки и взаимодействия, качество материалов и отделки, четкость, ясность и правильность маркировки.

Все весы, имеющиеся на предприятии, и гири к ним должны периодически поверяться государственным поверителем. Работник, ответственный за эксплуатацию весоизмерительных приборов на предприятии, должен по каждому прибору вести учет, отражающий периодичность поверок весов, их ремонт. На весы заполняется эксплуатационный паспорт.

4. Организация санитарного контроля на предприятии

Производственный контроль за соблюдением санитарных правил и выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий проводится предприятиями общественного питания в рамках обеспечения ими контроля за соблюдением санитарных правил и гигиенических нормативов. Санитарно-эпидемиологические требования к организациям общественного питания, изготовлению и оборотоспособности пищевых продуктов и продовольственного сырья утверждены Главным государственным санитарным врачом РФ. Санитарные правила разработаны в целях предотвращения возникновения и распространения инфекционных и неинфекционных заболеваний среди населения страны и определяют основные санитарно-гигиенические нормы и требования к размещению, устройству, планировке, санитарно-техническому состоянию, содержанию организаций, условиям транспортировки, приемки, хранения, переработки, реализации продовольственного сырья и пищевых продуктов, технологическим процессам производства, а также к условиям труда, соблюдению правил личной гигиены работников.

Санитарные правила распространяются на действующие, строящиеся и реконструируемые предприятия общественного питания независимо от форм собственности и ведомственной принадлежности, осуществляющие подготовку к вводу и/или производство, хранение, транспортировку и реализацию продукции, выполняющие работы и оказывающие услуги, а также на органы и учреждения санитарной службы Роспотребнадзора, осуществляющие государственный санитарно-эпидемиологический надзор.

Производственный контроль включает:

- наличие официально изданных санитарных правил, методов и методик контроля факторов среды обитания в соответствии с осуществляемой деятельностью;
- организацию медицинских осмотров, профессиональной гигиенической подготовки и аттестации должностных лиц и работников предприятий, деятельность которых связана с производством, хранением, транспортировкой и реализацией пищевых продуктов и питьевой воды, обслуживанием населения;

- контроль за наличием сертификатов, санитарно-эпидемиологических заключений, личных медицинских книжек, санитарных паспортов на транспорт, иных документов, подтверждающих качество, безопасность сырья, полуфабрикатов, готовой продукции и технологий их производства, хранения, транспортировки, реализации и утилизации в случаях, предусмотренных действующим законодательством;

- обоснование безопасности для человека и окружающей среды новых видов продукции и технологии ее производства, критериев безопасности и безвредности факторов производственной и окружающей среды и разработка методов контроля, в том числе при хранении, транспортировке и утилизации продукции, а также безопасности процесса выполнения работ, оказания услуг;

- ведение учета и отчетности, установленной действующим законодательством по вопросам, связанным с осуществлением производственного контроля;

- своевременное информирование населения, органов местного самоуправления, органов и учреждений санитарной службы Роспотребнадзора об аварийных ситуациях, остановках производства, о нарушениях технологических процессов, создающих угрозу санитарно-эпидемиологическому благополучию населения;

- визуальный контроль специально уполномоченными должностными лицами (работниками) предприятия за выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий, соблюдением санитарных правил, разработку и реализацию мер, направленных на устранение выявленных нарушений.

Руководитель предприятий общественного питания обеспечивает:

- наличие на каждом предприятии питания настоящих санитарных правил;

- выполнение требований санитарных правил всеми работниками предприятия питания;

- должное санитарное состояние нецентрализованных источников водоснабжения и качество воды в них;

- организацию производственного контроля;

- необходимые условия для соблюдения санитарных норм и правил при приеме, хранении, производстве и реализации продук-

ции, гарантирующих их качество и безопасность для здоровья потребителей;

- прием на работу лиц, имеющих допуск по состоянию здоровья, прошедших профессиональную, гигиеническую подготовку и аттестацию;

- наличие личных медицинских книжек на каждого работника;
- своевременное прохождение предварительных при поступлении и периодических медицинских обследований всеми работниками;

- организацию профессиональной гигиенической подготовки и переподготовки персонала по программе гигиенического обучения в установленном порядке;

- выполнение постановлений, предписаний органов и учреждений санитарной службы Роспотребнадзора;

- условия труда работников в соответствии с действующим законодательством, санитарными правилами, гигиеническими нормативами;

- организацию регулярной централизованной стирки и починки санитарной и специальной одежды;

- исправную работу и своевременный ремонт технологического, холодильного и другого оборудования;

- наличие достаточного количества производственного оборудования и инвентаря, посуды, тары, упаковочных материалов, моющих, дезинфицирующих средств и других предметов материально-технического оснащения;

- проведение мероприятий по дезинфекции, дезинсекции и дератизации;

- своевременный вывоз и утилизацию мусора;

- наличие аптек для оказания первой медицинской помощи и их своевременное пополнение;

- организацию санитарно-просветительной работы с персоналом.

Предприятия, обеспечивающие население продуктами питания, находятся под постоянным государственным санитарным надзором, работа которого строится в соответствии с «Положением о государственном санитарном надзоре России», и возглавляет его санитарной службы Роспотребнадзора.

Основной целью государственного санитарного надзора является контроль за выполнением министерствами, ведомствами, предприятиями, организациями, учреждениями и отдельными гражданами страны установленных гигиенических норм, санитарно-гигиенических и санитарно-противоэпидемиологических правил.

В нашей стране государственный санитарный надзор проводится органами и учреждениями санитарно-эпидемиологической службы Министерства здравоохранения и социального развития РФ. Эта служба возглавляется главным государственным санитарным врачом России — заместителем министра здравоохранения и социального развития.

Основными комплексными учреждениями санитарно-эпидемиологической службы России являются санитарно-эпидемиологические станции (СЭС) — республиканские, краевые, областные, городские и районные.

Государственный санитарный надзор в области питания осуществляется в формах предупредительного и текущего санитарного надзора.

Предупредительный санитарный надзор включает контроль за выполнением гигиенических требований при разработке перспективных планов развития отрасли, норм проектирования пищевых предприятий, при согласовании технологических проектов и рабочих чертежей на строительство, реконструкцию или изменение профиля работы действующих предприятий, при конструировании нового технологического оборудования, выпуске новых видов пищевых продуктов, посуды, инвентаря, тары, изменении рецептуры изделий, ассортимента продукции.

Текущий санитарный надзор предусматривает контроль за соответствием действующим санитарно-гигиеническим и санитарно-противоэпидемиологическим правилам и нормам устройства и содержания пищевых предприятий, процессов изготовления, выпуска, хранения, транспортировки и реализации продуктов питания, оборудования, инвентаря и тары. Контролирует также правила использования пищевых добавок, проведение мероприятий по профилактике пищевых отравлений и кишечных инфекций, соблюдение порядка медицинских обследований.

Органы государственного санитарного надзора работают в тесном контакте с государственными инспекциями по качеству и гос-

ударственной торговой инспекцией, задачами которых являются контроль стандартности производимых и реализуемых пищевых продуктов, соблюдение правил торговли и, в частности, санитарно-гигиенических. Не меньшее значение имеет координация работ органов государственного санитарного надзора с ветеринарно-санитарной службой.

Совместная координационная работа органов государственного санитарного надзора, государственных инспекций по качеству и ветеринарно-санитарного надзора призвана обеспечивать реализацию населению продуктов питания, безупречных в санитарно-эпидемиологическом отношении и высокой пищевой ценности.

За нарушение санитарного законодательства устанавливается дисциплинарная, административная и уголовная ответственность.

5. Организация контроля качества готовой кулинарной продукции

Система качества в общественном питании формируется на основе изучения маркетинга, поисков рынка; разработки технических требований к продукции, стандартов предприятия; материально-технического снабжения; подготовки и разработки производственных процессов; совершенствования производства; контроля, проверки качества; технической помощи и обслуживания; реализации и распределения готовой продукции.

Руководство предприятия вырабатывает политику в области качества и осуществляет контроль за ее реализацией на предприятии.

Первым этапом, во многом определяющим результат всей деятельности предприятия по качеству, является маркетинг. Функция маркетинга на предприятии должна давать точное определение рыночного спроса и реализации продукции, необходимых для планирования объемов производства, объективно оценивать требования потребителя на основе постоянного анализа.

Результаты маркетинговых исследований определяют процессы проектирования продукции. Для общественного питания это означает разработку фирменных блюд, блюд из новых видов сырья. На этом этапе разрабатываются рецептуры, технические условия, стандарты, проводятся эксперименты, испытания, проверяется качество лабораторным путем. На этом этапе очень важно предотвратить ошибки в разработке новой продукции.

Целью комплекса работ по материально-техническому снабжению в системе качества является обеспечение стабильного качества поступающего сырья, полуфабрикатов, предметов материально-технического оснащения. На этом этапе очень важен выбор надежных поставщиков.

Необходимым условием эффективной работы по предупреждению брака на этапе разработки производственных процессов является применение методов планирования: какое оборудование необходимо приобрести, изучить рынок поставки оборудования. На этом этапе разрабатываются производственные процессы, обеспечивается создание оптимальных условий для стабильного производства продукции в строгом соответствии с требованиями нормативной документации. Решаются задачи освоения новой техноло-

гии, обеспечения стабильности работы оборудования, обучения кадров.

На этапе производства предусматривается комплекс мероприятий, направленных на обеспечение стабильности производства для выпуска продукции в соответствии с требованиями нормативной документации. Это прежде всего контроль качества изготовления продукции, контроль соблюдения технологической дисциплины, метрологическое обеспечение производства. Важное место среди методов и средств обеспечения стабильного качества изготовления продукции отводится системе стимулирования работников предприятия, а также их обучению и повышению квалификации.

Этап технической помощи и обслуживания включает проведение погрузочно-разгрузочных работ; строгое соблюдение требований сохранности продукции, создание оптимальных условий хранения, техническую помощь в обслуживании оборудования.

Система качества должна отвечать следующим основным принципам: личное участие и ответственность руководителя в работах, связанных с качеством продукции; четкое планирование в области качества; распределение ответственности и полномочий на каждый вид деятельности в целях реализации плана предприятия в области качества; определение затрат по обеспечению качества продукции; гарантия безопасности продукции, работ, услуг для потребителя и окружающей среды; стимулирование развития работ по улучшению качества; постоянное совершенствование методов и средств обеспечения и контроля качества.

Составной частью процесса предоставления услуги общественного питания является производство безопасной для здоровья и жизни населения кулинарной продукции. Требования к безопасности продукции заложены в ГОСТе Р 50763-95 «Общественное питание. Кулинарная продукция, реализуемая населению. Общие технические условия». Сырье и продовольственные товары, используемые для производства кулинарной продукции, а также условия ее производства, хранения, реализации и организации потребления должны отвечать требованиям соответствующей нормативно-технической документации (сборников рецептов блюд и кулинарных изделий, стандартов), а также санитарно-гигиеническим, микробиологическим и медико-биологическим показателям, утвержденным Госстандартом России. Для изготовления кулинар-

ной продукции не допускается принимать продукты животноводства без ветеринарных свидетельств, продукцию с истекшим сроком хранения, продовольственное сырье и компоненты, не отвечающие требованиям нормативных документов, а также запрещенные к использованию на предприятиях общественного питания.

Качество кулинарной продукции должно соответствовать требованиям действующих сборников рецептур блюд и кулинарных изделий, технических условий и вырабатываться по технологическим инструкциям и картам.

Последовательность технологического процесса приготовления продукции, режимы механической и тепловой обработки продовольственного сырья, температурный режим, взаимозаменяемость продуктов должны соответствовать требованиям санитарных правил, технологических инструкций и карт, нормативных документов, сборников рецептур блюд и кулинарных изделий.

При производстве кулинарной продукции не допускаются к использованию пищевые добавки, не разрешенные к применению Федеральной службой по надзору в сфере защиты прав потребителей и благополучия человека (Роспотребнадзор). Инвентарь, упаковочные материалы и оборудование, используемые при производстве кулинарной продукции, должны изготавливаться из материалов, разрешенных органами Госсанэпидслужбы.

Со стороны предприятия общественного питания должен обеспечиваться постоянный технологический контроль производства. Торгово-технологическое и холодильное оборудование, приборы и инвентарь, другие предметы материально-технического оснащения должны быть изготовлены из материалов, разрешенных Министерством здравоохранения и социального развития для контакта с пищевыми продуктами, соответствовать эксплуатационной документации заводов-изготовителей и нормам технического оснащения для предприятий общественного питания.

Качество кулинарной продукции, ее безопасность контролируются по органолептическим, физико-химическим и микробиологическим показателям. Органолептическую оценку качества полуфабрикатов проводят по внешнему виду, цвету и запаху; кулинарных изделий и блюд — по внешнему виду, цвету, запаху, консистенции и вкусу. Оценка качества кулинарной продукции по физико-химическим показателям включает определение массовой доли

жира, соли, сахара, влаги или сухих веществ, общей (титруемой) кислотности, щелочности, свежести и др.

Физико-химические показатели характеризуют пищевую ценность кулинарной продукции, ее компонентный состав, соблюдение рецептур блюд.

Микробиологические показатели кулинарной продукции характеризуют соблюдение технологических и санитарно-гигиенических требований при ее производстве и транспортировании, условия хранения и реализации.

Кулинарная продукция на предприятии производится по рецептурам фирменных блюд, разработанных на предприятии, согласно технико-технологическим картам (ТТК) или стандартам предприятия (СТП), а также на основе сборников рецептур. Сборник является технологическим документом для специалистов предприятия общественного питания. Его особенность — расширение прав производителей продукции по свободному применению наборов всех компонентов, входящих в рецептуры блюд и кулинарных изделий, без ухудшения вкусовых достоинств продукции, комплектность в подборе рецептур блюд и кулинарных изделий, сокращение регламентирующих показателей по качеству продукции.

В соответствии с требованиями нормативной документации в сфере общественного питания устанавливается обязательное соблюдение технологических режимов при приготовлении продукции и обеспечение ее безопасности для здоровья потребителей. Показателями качества безопасности в рецептурах сборников являются: правила технологии приготовления блюд, последовательность технологических процессов, температурный режим, взаимозаменяемость продуктов, кулинарное назначение мясных полуфабрикатов. Критерии безопасности кулинарной продукции определяются также нормируемыми микробиологическими показателями в соответствии с «Медико-биологическими требованиями и санитарными нормами качества продовольственного сырья и продуктов».

Требования сборника рецептур блюд и кулинарных изделий по органолептическим показателям — таким как нарезка продуктов, входящих в состав блюд (кроме мясных, рыбных полуфабрикатов), компоненты для оформления блюд и изделий — отнесены к реко-

мендательным, другие показатели являются обязательными для характеристики качества продукции.

Предприятия общественного питания самостоятельно разрабатывают ассортиментный перечень блюд с учетом полного соблюдения санитарных и технологических требований, а также стандартов для данного типа и класса предприятия и согласовывает его с территориальным органом санитарной службы Роспотребнадзора.

Лекция № 24

УПРАВЛЕНИЕ ПЕРСОНАЛОМ ПРЕДПРИЯТИЯ ПИТАНИЯ

1. Трудовые ресурсы предприятий, характеристика структуры и составляющие элементы.
2. Система подбора, подготовки и повышения квалификации кадров.
3. Кадровая политика ресторана.
4. Укрепление дисциплины труда и развитие творческой инициативы работников.
5. Методы измерения оценки эффективности труда.

1. Трудовые ресурсы предприятий, характеристика структуры и составляющие элементы

Согласно принятой в общественном питании классификации контингент занятых на предприятии подразделяют на следующие группы: работники производства, обслуживающий персонал (работники зала и работники торговой группы) и административно-управленческий персонал.

К производственному персоналу относятся работники, занятые производством кулинарной продукции, мучных кондитерских и булочных изделий: заведующий производством, начальник цеха, повар, кондитер, пекарь, кулинар мучных изделий, изготовитель пищевых полуфабрикатов, обвальщик мяса, кухонный рабочий.

Производственному персоналу предприятия необходимо систематически совершенствовать свои знания, повышать квалификацию и профессиональное мастерство на основе теоретической подготовки и практической деятельности.

Производственный персонал должен обеспечить производство кулинарной продукции и мучных кондитерских изделий, безопасных для здоровья и жизни потребителей, в соответствии с требованиями нормативной и технологической документации. Весь персонал должен пройти инструктаж по охране труда и технике безопасности.

К производственному персоналу предприятий всех типов и классов предъявляются следующие требования:

- знание технологии и организации производства продукции общественного питания, основ рационального питания для различных контингентов питающихся, в том числе лечебно-профилактического и диетического питания, правил и техники обслуживания потребителей (в соответствии с занимаемой должностью с учетом специфики предприятия);

- соблюдение должностных инструкций, трудового распорядка потребителей предприятия;

- соблюдение требований санитарии, правил личной гигиены и гигиены на рабочем месте;

- знание и соблюдение пожарной и электробезопасности;

- соблюдение культуры и этики общения с коллегами по работе и потребителями;

- знание рациональной организации труда на рабочем месте и умение четко планировать работу.

В ресторанах и барах классов «люкс» и «высший» должен работать персонал, знающий специфику кулинарии других государств.

Заведующий производством должен иметь высшее или среднее профессиональное образование и опыт практической работы; знать основы трудового законодательства, основные положения Закона РФ «О защите прав потребителей», отраслевые документы, касающиеся его профессиональной деятельности; знать организацию производств; должен уметь четко организовать производственную деятельность подчиненных, технологический процесс; подбор и расстановку кадров.

Повар и кондитер должны иметь начальное или среднее профессиональное образование.

К обслуживающему персоналу относятся: метрдотель (администратор зала), официант, бармен, повар — раздатчик пищи, буфетчик, кассир, гардеробщик, швейцар, продавец магазина (отдела) кулинарии.

Функции, обязанности, права и ответственность работников всех типов и классов предприятий независимо от форм собственности должны быть изложены в их должностных инструкциях, утвержденных руководителем (собственником). Должностные инструкции разрабатывает администрация предприятия исходя из

требований отраслевого стандарта, тарифно-квалификационного справочника работ и профессий с учетом особенностей работы каждого предприятия и требований действующего законодательства.

Перечень должностных обязанностей и соответствующих им знаний, умений и навыков приведен в сборнике «Профессиональные стандарты». Профессиональные стандарты представляют собой минимально необходимые требования к профессиональному уровню работников с учетом обеспечения качества и производительности работ по определенной профессии. Наряду с другими данными они включают наименование должностей и соответствующие им квалификационные и образовательные уровни, перечень конкретных должностных обязанностей, рассматриваемых с точки зрения знаний, умений и навыков. Требования к повару первого квалификационного уровня приведены в приложении А, к кондитеру — в приложении Б, к менеджеру производства второго квалификационного уровня — в приложении В.

Трудовые отношения между собственником предприятия и работниками осуществляются на контрактной основе (трудовой договор) по результатам квалификационных испытаний или социологического тестирования и регулируются трудовым законодательством, коллективным договором и должностными инструкциями, принятыми на предприятии.

Весь кадровый потенциал предприятия включается в штатное расписание, которое составляется в определенной последовательности с учетом структурных подразделений и представляет собой список работников с указанием их должностей, разрядов, коэффициентов оплаты, перечня доплат, их размеров и суммы заработной платы. Кроме того, для работы на предприятии могут привлекаться специалисты на неполный рабочий день и по совместительству (в часы пик, для банкетного обслуживания и т.д.), для разовых работ (ремонт помещений, оборудования, консультаций, подготовки пакетов документов для различных целей и т.д.).

Предприятия самостоятельно устанавливают размеры вознаграждения исполнителей, т.е. систему оплаты, уровень которой не может быть ниже существующей для бюджетных организаций. Вознаграждение за труд является формой материального стимули-

рования, средством существования и частью кадровой политики предприятия.

Организация труда и кадровая политика предприятия должны способствовать закреплению кадров, что положительно сказывается на профессиональных навыках работников. Текучесть кадров на предприятии влияет на качество выпускаемой продукции, культуру обслуживания, морально-психологический климат в коллективе.

2. Система подбора, подготовки и повышения квалификации кадров

Ускоренное развитие новой техники, передовой технологии, средств автоматизации предъявляют высокие требования к профессиональной и общей подготовке работников.

Требования к работникам учитывают следующие критерии их оценки:

- уровень профессиональной подготовки и квалификации, в том числе теоретические знания и умение применять их на практике;
- способность к организации производственной деятельности и управлению кадрами (для заведующего производством, начальника цеха, метрдотеля);
- знание и соблюдение профессиональной этики поведения;
- знание нормативных и руководящих документов, касающихся профессиональной деятельности.

Специалисты общественного питания обучаются профессиональным навыкам и знаниям в профильных учебных заведениях и на специальных отделениях и факультетах высших учебных заведений, колледжей, профессионально-технических училищ и непосредственно на предприятиях методом индивидуального и бригадного обучения.

Повышение квалификации осуществляется в школах совершенствования мастерства, организованных на предприятиях; посредством участия в конкурсных мероприятиях; в школах повышения квалификации; при обучении с отрывом и без отрыва от производства в учебных заведениях высшей и средней ступени.

Обеспеченность предприятия общественного питания нужными трудовыми ресурсами, их рациональное использование, высокий уровень производительности труда имеют большое значение для своевременности выполнения производственной программы, эффективного использования оборудования и механизмов, получения высоких коммерческих показателей.

Подбором персонала занимается отдел кадров или работник, на которого возложены эти обязанности. На малых предприятиях данные функции выполняет руководитель.

Трудовые отношения возникают после издания приказа о приеме на работу и сопровождаются принятым на предприятии документальным оформлением, не противоречащим трудовому законодательству. В дальнейшем все перемещения работника по службе на предприятии, предоставление отпусков и т.д. осуществляются на основе приказа руководителя с последующим ознакомлением работника.

Подбор кадров обусловлен потребностью в специалистах различной квалификации с учетом особенностей деятельности предприятия, его типа и класса, продолжительности рабочего дня, гарантированного Конституцией страны, и фонда рабочего времени.

Сложность работ устанавливается с помощью тарифно-квалификационного справочника, который является нормативным документом и применяется как справочное пособие для предприятий различной ведомственной подчиненности и юридической принадлежности.

Согласно принятому стандарту для рабочих специальностей в общественном питании принята разрядная система оценки квалификации кадров, которая предполагает определенный уровень знаний и навыков профессиональной подготовки. Рабочие, не имеющие профессиональной подготовки (мойщики, уборщики и проч.), не получают разряда. В общественном питании действует следующая разрядная шкала квалификационной оценки кадров (по основным профессиям): повара — 3, 4, 5, 6-й разряды; кондитеры — 4, 5, 6-й разряды; официанты — 3,4, 5-й разряды. Наиболее высокий разряд — 6-й, а для официантов — 5-й, барменов — 4-й, наряду с профессиональными знаниями, требует определенного опыта работы. Помимо установленных разрядов особо отличившимся в установленном порядке может быть присвоено звание «мастер-повар» и «мастер-кондитер».

Исходными данными при расчете численности работников предприятия являются: объем производственно-коммерческой деятельности и планирование прибыли на предстоящий период; Режим работы, установленный на предприятии (количество рабочих дней в неделю, продолжительность рабочего дня); формы организации производства и обслуживания потребителей; сложившийся уровень производительности труда и анализ численности работников.

Численность и состав работников могут рассчитываться различными методами: по общему товарообороту, по обороту по продукции собственного производства или в условных блюдах, количеству выпускаемой продукции, принятой выработки на человеко-день и количества человеко-дней в зависимости от нормы обслуживания мест в зале или рабочих мест, опытным или статистическим путем.

В условиях стабильной экономики достаточно широко используется метод определения среднесписочной численности путем деления запланированного товарооборота (квартального, годового) на предусмотренную норму выработки за тот же период с учетом возможного роста производительности труда.

Для определения численности работников производства (поваров, кондитеров) общее количество запланированной к выпуску продукции делят на установленную для одного работника дневную норму выработки, в результате определяют количество человеко-дней. Требуемую численность поварского состава рассчитывают путем деления человеко-дней на число рабочих дней, приходящихся в данный период на одного повара.

Численность официантов, требующихся при различных видах обслуживания, рассчитывают исходя из количества столов или посетителей, закрепленных за одним работником. При обслуживании банкетов по типу «фуршет» один официант может обслужить 20–25 человек; банкетов за столом с частичным обслуживанием официантами — 10–12 человек и банкетов с полным обслуживанием официантами — 5–6 человек. При индивидуальном обслуживании за каждым официантом закрепляется два-три стола на 10–12 человек. При обслуживании туристов, участников съездов и совещаний нагрузка одного официанта составляет 12–14 человек.

Квалификационный состав работников производственной группы и зала устанавливается с учетом ассортимента выпускаемой продукции, видов и форм обслуживания, применяемых на предприятии.

Численность буфетчиков рассчитывают на основании установленного товарооборота для буфета и норм выработки на одного работника или с учетом количества рабочих мест и мест в зале, а также режима работы зала.

Численность кассиров зависит от количества рабочих мест (касс) и режима работы зала. Количество касс зависит от количества мест в зале, принятой формы обслуживания и потока потребителей.

Численность уборщиков зала определяется с учетом площади, подлежащей уборке и рекомендуемой нормы, а также в зависимости от режима работы зала. Количество подсобных работников определяют с таким расчетом, чтобы производство обслуживалось полностью.

Гардеробщики, швейцары, кастелянши, слесари и др. подбираются исходя из конкретных условий работы.

Штаты административно-управленческого персонала комплектуются в соответствии с целесообразной потребностью в различных специалистах и с условиями работы предприятия. Их подбор состоит в разработке обоснованной системы проверки деловых и личных качеств.

3. Кадровая политика ресторана

Основными направлениями кадровой политики ресторана являются следующие:

1. Кадровое планирование;
2. Разработка профессионально-квалификационных моделей и требований к персоналу по должностям и профессиям;
3. Отбор персонала;
4. Определение заработной платы и льгот, организация системы оплаты и стимулирования труда;
5. Профорientация и адаптация персонала, работа с увольняющимися;
6. Подбор, расстановка, продвижение кадров. Планирование деловой карьеры (вертикальной или горизонтальной);
7. Профессиональное обучение, переподготовка и повышение квалификации персонала;
8. Оценка персонала и результатов его трудовой деятельности;
9. Анализ и исследования персонала и рынка труда;
10. Совершенствование работы с персоналом на предприятии.

Цель кадрового планирования заключается в том, чтобы предоставить работающим рабочие места в нужное время и в необходимом количестве, с учетом требования производства. Рабочие места должны способствовать росту производительности и реализации способностей работников.

Кадровое планирование осуществляется как в интересах предприятия, так и его персонала. Оно должно создать условия для мотивации более высокой производительности труда и удовлетворенности работой, а также учитывать интересы всех работников.

Кадровое планирование может дать ответ на следующие вопросы:

1. Сколько работников, какой квалификации, когда и где будут необходимы?
2. Каким образом можно привлечь необходимый и сократить излишний персонал без нанесения социального ущерба?
3. Как лучше использовать персонал в соответствии с его способностями?

4. Каким образом обеспечить развитие кадров для выполнения новых квалифицированных работ и поддержания их знаний в соответствии с требованиями производства?

5. Каких затрат потребуют запланированные кадровые мероприятия?

Чтобы осуществлять оперативную работу с кадрами и ее планировать, надо обладать достаточной информацией о персонале. Для этого составляют анкеты по форме Т-2, собирают и анализируют следующие сведения:

1. Сведения о постоянном составе персонала (имя, отчество, фамилия, место жительства, возраст, образование, социальное положение, время поступления на работу, все предшествующие места работы, квалификация, национальность и др.);

2. Анализируют текучесть кадров;

3. Собирают сведения о потере времени при простоях и по болезни.

Отбор кандидатов на работу начинается прежде всего с определения потребности ресторана в персонале и имеющихся вакансий. Потребности эти характеризуются как количественными показателями (выбор метода расчета численности персонала), так и качественными (разделение труда в технологической цепочке, требования к должностям и рабочим местам, составление штатного расписания, должностных характеристик и т.д.). После определения потребности в персонале ресторатор переходит непосредственно к поиску кандидатов. Источниками покрытия потребности в персонале могут быть учебные заведения, коммерческие учебные центры, посреднические фирмы, центры обеспеченности занятости и другие социальные организации. Кроме того, возможен набор кандидатов со свободного рынка труда, а также из собственных внутренних источников предприятия. После рассмотрения заявлений набранных оппонентов начинается анализ и отбор кандидатов. Существует множество способов отбора кадров, но наиболее распространенными считаются анкетирование и собеседование. Пройшедшие отбор кандидаты заключают трудовой договор (контракт), директор фирмы подписывает приказ о приеме на работу, в отделе кадров делают соответствующую запись в трудовой книжке. В бухгалтерии на каждого работника заводится лицевой счет по заработной плате, формируется личное дело с приложением к нему

заявления о приеме на работу, резюме и автобиографии работника, формы Т-2 и других документов.

При приеме на работу в ресторан к кандидатам предъявляются следующие требования:

- наличие у них таких документов, как: паспорт с постоянной пропиской; медицинской книжки с голограммой и отметкой о проведенном обследовании; документа, подтверждающего уровень профессиональных знаний; трудовой книжки и карточки пенсионного страхования, а также личного заявления;

- опрятный и приятный внешний вид;
- уверенность в собственных силах, честность, энергичность, увлеченность и заинтересованность работой. Также учитывают профессиональные знания, умения и навыки, стаж работы по специальности.

В соответствии с основными направлениями кадровой политики ресторана разрабатывается план социального развития персонала и концепция управления им.

План социального развития персонала ресторана предусматривает достаточную материально-техническую базу для обеспечения бесперебойной работы всех подразделений предприятия. Все оборудование должно быть надежным, современным и удобным в использовании. Правильная планировка помещений также играет немаловажную роль в повышении производительности труда.

На предприятии должно быть создано как можно больше условий, способствующих устойчивой работоспособности персонала, к которым относятся: наличие на предприятии комнаты отдыха, правильная организация рабочих мест, окружающая работника среда должна отвечать техническим и эстетическим требованиям профессии (достаточные вентиляция и освещение, отсутствие вредных факторов окружающей среды таких, как повышенный шум, вибрация, едкие запахи и т.д.). Немаловажным условием, способствующим устойчивой работоспособности персонала, является также поддержание оптимального социально-психологического климата в коллективе, включая и отношения руководителя с подчиненными. Руководитель не должен ставить себя выше других, показывать свою значимость. За хорошую работу он должен хвалить работников, а за ошибки ни в коем случае не ругать (тем более прилюдно),

а разбирать их, объяснять подчиненным, где именно они допустили ошибки и как этого можно избежать в будущем.

Метрдотель и заведующий производством должны знать своих работников, интересоваться их семьей, здоровьем, детьми.

В дни праздников и в дни рождения персоналу ресторана целесообразно вручать подарки или денежные премии от предприятия.

Руководители структурных подразделений ресторана должны проводить собрания, на которых будут объявляться отличившиеся за последнее время работники, а также разбираться причины неудач и пути их устранения в будущем. В обязанность руководителей структурных подразделений также входит формирование хороших взаимоотношений и общего настроения в коллективе. При подборе работников для обслуживания спецмероприятий и просто в смену особое внимание следует уделять их совместимости (т.е. взаимопониманию).

Во время отпусков желательно организовать отдых работников по льготным путевкам за минимальную плату. Для детей следует предусмотреть летние лагеря отдыха.

Для повышения квалификации работников предусматривается бесплатное обучение при условии хорошей работы их на предприятии и продления срочного трудового договора.

Заработная плата должна выплачиваться работникам в соответствии с профессиональными знаниями и умениями, применяемыми ими в работе, отношением к ней (обязательность и трудолюбие) и стажем работы вообще и в частности на данном предприятии. За хорошую работу и выполнение распоряжений и указаний руководства необходимо осуществлять премирование работников. Каждый работник, с учетом его профессионального мастерства и личных достижений должен иметь реальную возможность карьерного роста.

С планом социального развития работников тесно связана концепция управления персоналом, принимаемая администрацией ресторана для достижения максимальных результатов в работе.

При открытии ресторана разрабатывают концепцию управления персоналом. Основу концепции управления персоналом составляет возрастающая роль личности работника, а также знание менеджером мотивационных установок своих подчиненных и умение их правильно использовать и формировать.

4. Разработка и внедрение рациональных форм материального и морального стимулирования труда

Во взаимоотношениях между администрацией предприятия и трудовым коллективом немаловажное значение придается внедрению рациональных форм материального и морального стимулирования труда.

Выбор наиболее рациональных форм стимулирования определяется для каждого предприятия индивидуально и зависит от многих факторов: формы собственности, товарооборота, личного вклада каждого работника в трудовой процесс, условий коллективного договора, трудового контракта и т.д.

Материальное стимулирование является практическим средством распределения вознаграждения за труд, которое создает заинтересованность работников в результатах своего труда, повышает количественные и качественные показатели работы. Основными формами материального стимулирования труда работников являются заработная плата, премирование, выплаты за привлечение во внеурочное время, в праздничные и выходные дни, материальная помощь находящимся на лечении, в отпуске по уходу за детьми и т.д.

Моральное стимулирование, как правило, является частью материальной заинтересованности работников предприятия и включает: возможность получения жилья, мест в детских дошкольных учреждениях, путевок для лечения и отдыха сотрудникам предприятия и их семьям, лечебно-профилактические мероприятия.

Рациональное сочетание моральных и материальных стимулов способствует развитию у работников предприятия творческой активности — стремления наиболее полно использовать свои потенциальные возможности и способности в решении коммерческих задач, стоящих перед коллективом. Творческая активность работников направлена на выполнение производственных заданий, улучшение качества выпускаемой продукции, на совершенствование качества труда и повышение квалификации.

Процесс роста творческой активности зависит от психофизиологических условий труда: конструктивного решения оборудования, планировки цеха и рабочих мест, технического и материального обеспечения, организации планирования производственной

программы и обслуживания посетителей, способов реализации продукции и других условий, которые придают труду положительную эмоциональную окраску и способствуют развитию каждого работника как личности. Нормальные межличностные отношения являются также необходимым условием для повышения творческой активности всех членов трудового коллектива.

5. Укрепление дисциплины труда и развитие творческой инициативы работников

Дисциплина труда — это соблюдение правил внутреннего трудового распорядка, установленных обязанностей, использование всего рабочего времени для выполнения производственного задания.

Трудовая дисциплина — это основа порядка на производстве, она предусматривает своевременный выход на работу, соблюдение установленной продолжительности рабочего дня, обеденного перерыва. Нарушения трудовой дисциплины проявляются в виде прогулов, опозданий, преждевременных уходов с рабочего места, неоправданных перерывов и т.д. Нарушения трудовой дисциплины влекут за собой потери рабочего времени.

Технологическая дисциплина требует точно соблюдать режимы технологических процессов, рецептуры блюд, не допускать брака в работе, выпускать продукцию, безопасную для здоровья и отличного качества.

Производственная дисциплина — это регламентация поведения работников в области охраны труда, техники безопасности, производственной санитарии и гигиены, противопожарной охраны, отношения к инвентарю и оборудованию, выполнения приказов и распоряжений руководителей.

Государственная дисциплина характеризуется совокупностью соблюдения государственных законов, постановлений правительства, отраслевых норм и правил при производстве продукции общественного питания.

Нарушения трудовой дисциплины часто связаны с недостатками в организации труда и производства, это — простои из-за перебоев в снабжении сырьем, частых поломок оборудования, плохой организации управления. Укреплению дисциплины труда содействует совершенствование системы нормирования, оплаты труда, премирования и других форм материального и морального стимулирования. На практике применяется система административных, организационных и экономических методов по укреплению трудовой дисциплины. Административные методы предусматривают для укрепления трудовой дисциплины использование мер дисциплинарного и общественного воздействия (выговор, увольнение, ин-

дивидуальные беседы). Организационные методы включают организационно-технические мероприятия, предусматривающие создание условий, которые объективно ставят работника перед необходимостью четкого и своевременного выполнения своих обязанностей и способствуют тем самым рациональному использованию рабочего времени. Экономические методы укрепления трудовой дисциплины предусматривают как систему материальных и моральных стимулов, так и методов порицания.

6. Методы измерения оценки эффективности труда

Эффективность труда на предприятии общественного питания оценивается по следующим направлениям: обеспеченность предприятия трудовыми ресурсами; социальная защищенность членов трудового коллектива; использование фонда рабочего времени; производительность труда; трудоемкость продукции.

Обеспеченность предприятия трудовыми ресурсами определяется сравнением фактического количества работников по их квалификациям (разрядам) и профессиям с потребностью (плановой или расчетной). Особое внимание уделяется изучению обеспеченности предприятия кадрами наиболее важных профессий: поваров, официантов.

Для оценки соответствия квалификации рабочих определенному типу и классу предприятия определяют средний тарифный разряд, T_p , по формуле

$$T_p = \frac{\sum T_{pi} \cdot \times_{dt}}{\sum \times_{dt}},$$

где $Ч_p$ — численность работающих, человек.

Если фактический средний тарифный разряд работающих ниже среднего тарифного разряда работ, то более сложный комплекс услуг общественного питания может оказаться менее качественным.

Административно-управленческий персонал изучается на соответствие фактического уровня образования каждого работника занимаемой им должности.

Квалификационный уровень работников во многом зависит от возраста, стажа, образования и т.д. Поэтому в процессе оценки изучают изменения в составе работающих по этим направлениям.

Трудовые ресурсы предприятия изучаются в движении. Для характеристики движения рабочей силы рассчитывают динамику следующих показателей:

- коэффициент оборота по приему рабочей силы (K_{np}), который определяется отношением количества принятого на работу персонала к его среднесписочной численности;

- коэффициент оборота по выбытию (K_6) определяется отношением количества уволившихся работников к их среднесписочной численности;

- коэффициент текучести кадров (K_m) рассчитывается как отношение количества уволившихся по собственному желанию и за нарушение трудовой дисциплины к среднесписочной численности персонала;

- коэффициент постоянства состава персонала предприятия (K_{nc}) определяется отношением количества работников, проработавших весь год, к среднесписочной численности.

Для оценки эффективности использования кадрового состава предприятия необходимо изучить причины увольнения работников (по собственному желанию, сокращению кадров, из-за нарушения трудовой дисциплины и др.).

Напряжение в обеспечении предприятия трудовыми ресурсами частично может быть снято за счет более полного использования имеющегося потенциала, роста производительности труда, внедрения средств малой механизации и более совершенных аналогов специализированного оборудования, усовершенствования технологии приготовления пищи, методов и форм обслуживания потребителей и различных организационных мероприятий. В процессе анализа должны быть выявлены скрытые резервы сокращения и рационального использования рабочей силы.

Если предприятие расширяет свою деятельность, то следует определить дополнительную потребность в трудовых ресурсах по разрядам и профессиям и источники их привлечения.

Социальная незащищенность членов трудового коллектива является одной из причин текучести кадров, небрежного отношения к выполнению профессиональных обязанностей исполнителей. *Социальную защищенность* обеспечивают повышение квалификации работников, улучшение условий труда и укрепления здоровья, социально-культурные и бытовые условия.

Деятельность предприятия по повышению квалификации работников характеризуется процентом работников, обучающихся в высших, средних и средних специальных учебных заведениях, в системе своего предприятия по изучению передового опыта и новых технологий.

Для оценки мероприятий по улучшению условий труда и укреплению здоровья работников используются следующие показатели: обеспеченность работников предприятия санитарно-бытовыми помещениями; уровень санитарно-гигиенических условий труда; уровень частоты травматизма; процент общей заболеваемости работников; количество дней временной нетрудоспособности в расчете к общему показателю; процент работников, поправивших свое здоровье в лечебно-профилактических учреждениях, домах отдыха, по туристическим путевкам и т.д.

Социально-культурные и жилищно-бытовые условия работников и их семей характеризуются такими показателями, как обеспеченность жильем, детскими дошкольными учреждениями, оборудование жилого фонда коммунальными удобствами, возможность восстанавливать здоровье в физкультурно-оздоровительных комплексах за счет предприятия и т.д.

В условиях становления рыночных отношений большое внимание должно уделяться вопросам социальной защиты. Наиболее типичными направлениями социальной защиты являются коллективный договор, материальная помощь, возможность получения беспроцентных ссуд, выдача пособий на лечение, приобретение путевок на льготных условиях, единовременные пособия по различным поводам (юбилейные даты, проезд и проч.), предоставление льготного питания по месту работы и др.

Использование фонда рабочего времени. Полноту использования трудовых ресурсов можно оценить по количеству отработанных дней и часов одним работником за анализируемый период времени и по степени использования фонда рабочего времени. Анализ проводится по каждой категории работников, производственному подразделению и в целом по предприятию.

Фонд рабочего времени $\Phi_{рв}$, ч, зависит от численности работающих, количества отработанных дней одним работником за изучаемый период и средней продолжительности рабочего дня, определяется по формуле

$$\hat{O}_{\hat{d}\hat{a}} = \times \cdot \hat{A} \cdot \hat{D},$$

где \times — численность работающих, человек; D — количество отработанных дней одним работником, Π — средняя продолжительность рабочего дня, ч.

Для выявления потерь рабочего времени сопоставляют данные фактического и нормативного балансов рабочего времени. Они могут быть вызваны различными причинами объективного (отпуск, временная нетрудоспособность) и субъективного характера (прогулы, простои).

Сокращение потерь рабочего времени является значительным резервом увеличения объемов производственно-коммерческой деятельности. Для подсчета утерянных возможностей необходимо потери рабочего времени по различным причинам умножить на среднечасовой выпуск продукции (или обслуживания потребителей).

Производительность труда измеряется системой обобщающих, частных и вспомогательных показателей.

Частные показатели характеризуют затраты времени на производство единицы продукции определенного вида или обслуживание потребителей за один человеко-день или человеко-час. Вспомогательные показатели отражают затраты времени на выполнение единицы определенного вида работ или обслуживание за единицу времени. Обобщающими являются показатели производительности труда, т.е. среднегодовая выработка продукции одним работником. Величина последнего показателя зависит также и от удельного веса отдельных категорий работников в общей численности персонала предприятия, количества отработанных ими дней и продолжительности рабочего дня.

Трудоёмкость продукции (обслуживания) — это затраты рабочего времени на единицу изготавливаемой продукции или обслуживание одного потребителя.

Трудоёмкость единицы продукции рассчитывается отношением фонда рабочего времени на изготовление определенного вида изделия (блюда) к объему производственной деятельности в натуральном или условно-натуральном измерении. Трудоёмкость обслуживания определяется отношением фонда рабочего времени на обслуживание одного потребителя к общему времени обслуживания посетителей. Показатели трудоёмкости существенно влияют на производительность труда работников предприятия.

Трудоёмкость продукции зависит от сложности ассортимента блюд, включаемых в производственную программу. Трудоёмкость обслуживания зависит от форм и методов, применяемых при реализации продукции и организации ее потребления.