

Організація виробництва (цех, інвентар, інструменти)

Обробку м'яса і приготування напівфабрикатів здійснюють у спеціалізованому *м'ясному цеху* заготівельного підприємства (для постачання напівфабрикатів у доготівельні підприємства) або на дільниці обробки м'яса в м'ясо-рибному цеху підприємства, що працює на сировині.

У м'ясному цеху виділяють три технологічні (конвеєрні) лінії: для розрубання туш, обвалювання, зачищення, жилкування і сортування м'яса; приготування напівфабрикатів порційними і дрібними шматочками; приготування напівфабрикатів з січеного м'яса.

На робочих місцях установлюють виробничі столи, на поверхні яких є штирі для закріплення обробної дошки. Довжина стола має довжину не менш як 1,5 м, ширину — 1 м. Його установлюють перпендикулярно до конвеєрної лінії. Під кришкою стола мають бути ящики для інструментів. Під час обвалювання м'яса працівник використовує ножі для обвалювання (великий і малий) і мусат для їх підточування. Обвалювання м'яса здійснюють вручну.

Напівфабрикати великими шматками сортують залежно від кулінарного призначення (варіння, смаження, тушкування), кладуть у тару або пересувні візки з місткостями і направляють до робочих місць по виготовленню напівфабрикатів. З метою підвищення продуктивності праці бригада спеціалізується на обвалюванні окремих частин туші: кухарі IV розряду — обвалюванні лопаткової і спинної - реберної частин; V розряду — тазостегнової і шийної частин.

На робочих місцях другої технологічної лінії встановлюють виробничі столи, на поверхні яких закріплюють штирями обробні дошки, під кришкою стола розміщують ящики для інструментів, решітчасті полиці для обробних дощок і функціональні місткості. На столі встановлюють ваги настільні циферблатні і функціональні місткості. Напівфабрикати нарізують ножами кухарської трійки, нарубують ножами-сікачами на обробній дошці (порційні напівфабрикати — кухарі IV розряду, дрібно шматкові — ПІ розряду). Для розпушування напівфабрикатів використовують сікач або машину для розпушування м'яса. Приготовлені в м'ясному цеху напівфабрикати укладають у функціональні місткості, на які прикріплюють ярлик, де зазначено підприємство-виготовлювач, назва напівфабрикату, позначення нормативно-технічної документації, маса або кількість напівфабрикатів, дата і час виготовлення.

Процес обробки м'яса і виготовлення напівфабрикатів здійснюють на дільниці обробки м'яса. Технологічний процес тут менш механізований.

Теплову обробку продуктів і напівфабрикатів, приготування перших, других страв, гарнірів та соусів здійснюють у гарячому цеху.

Гарячий цех умовно поділяють на супове і соусне відділення. Супове відділення призначене для приготування перших страв, а соусне — для приготування других страв, гарнірів, соусів, гарячих напоїв. При цьому деякі види обладнання використовуються обома відділеннями (плити, казани, електросковороди та ін.).

У соусному відділенні гарячого цеху організовують універсальні робочі місця: для смаження, пасерування, тушкування, варіння, припускання і запікання; приготування гарнірів, соусів і гарячих напоїв; кулінарних виробів (сирників, вареників, галушок та ін.). Робочі місця кухарів обладнують плитами, електросковородами, електрофритюрницями, жаровими шафами, виробничими столами з полицями і ящиками для зберігання інвентаря і спецій, столами з умонтованою мийною ванною (для перебирання і промивання круп), з вагами, обробними дошками (для формування кулінарних виробів), столами з холодильною шафою, універсальним приводом П-II, пересувною ванною (для промивання круп).

Важливо на робочих місцях правильно підібрати кухонний посуд за місткістю і призначенням. Він має бути з рівним дном і гладенькими стінками, міцно прикріпленими ручками.

Для варіння страв у невеликих кількостях використовують казани і каструлі різної місткості, парові короби і рибні казани довгастої форми, які мають вставні решітки; для пасерування і припускання — сотейники; для тушкування — сотейники і мармітниці; для смаження — різні сковороди і листи .

З інвентаря на робочих місцях використовують черпаки місткістю 2 л (для переливання бульйонів), цідилки, сита, друшляки, грохоти (для проціджування бульйонів, протирання овочів, відкидання зварених продуктів), шумівки (для знімання піни і жиру, виймання зварених вареників, галушок, смажених виробів з фритюру), кухарські лопатки (для перевертання виробів при смаженні), дерев'яні копистки різної довжини (для перемішування овочів при пасеруванні, страв при тушкуванні), кухарські вилки (для виймання варених м'ясних продуктів), кухарські голки (для визначення готовності страв з м'яса, риби), дерев'яні качалки (для розкачування тіста), черпаки, ложки для гарнірів і соусів, промарковані обробні дошки і ножі кухарської трійки.

Робоче місце для приготування гарнірів, соусів і гарячих напоїв оснащують виробничим столом з мийною ванною СПМ-1500 для перебирання і промивання

круп; котлом КП-60 для варіння гарнірів і соусів, електроплитою для приготування в наплитних казанах кави, какао (в ресторанах — шоколаду, кави по-східному). Рис або макаронні вироби у перфорованій місткості занурюють у казан з окропом за допомогою пересувного візка з підйомною платформою. Готовий гарнір промивають у казані і вивантажують разом з місткістю, використовуючи той самий візок, потім перекладають у функціональну місткість, заправляють вершковим маслом.

У гарячому цеху великих підприємств використовують конвеєрну піч для безперервного смаження котлет, ромштексів, антрекотів та інших виробів з м'яса (продуктивність печі — 2000 шт./год); комплект для виробництва овочевих і круп'яних котлет, биточків, запіканок продуктивністю 500 шт./год, який складається з двох теплових апаратів для припускання овочів, протиральної машини і формувального апарата; апарат для пасерування цибулі і моркви, який складається з двох круглих сковорід з мішалкою і шнекового конвеєра для завантаження продукту; шафу інтенсивного охолодження, призначену для швидкого зниження температури гарячої продукції до температури 4-6 °С у функціональних місткостях, які встановлюють на стелажах.

У модульному виконанні випускають конвекційну шафу, яка складається з корпусу із стійкою і візка-стелажа, де розміщено 10 решіток. Повітря нагрівається ТЕНами, переміщується вентилятором. Шафа обладнана парогенератором. Тут можна розморожувати, смажити, варити на парі, випікати і тушкувати різні продукти. Час обробки виробів автоматично регулюється двома таймерами. Потрібну температуру встановлюють за допомогою безступінчастого термостата. Про початок, хід і закінчення процесу обробки повідомляють світлові і звукові сигнали.

Для варіння страв у невеликих кількостях використовують казани і каструлі різної місткості, парові короби і рибні казани довгастої форми, які мають вставні решітки; для пасерування і припускання — сотейники; для тушкування — сотейники і мармітниці; для смаження — різні сковороди і листи.

З інвентаря на робочих місцях використовують черпаки місткістю 2 л (для переливання бульйонів), цідилки, сита, друшляки, грохоти (для проціджування бульйонів, протирання овочів, відкидання зварених продуктів), шумівки (для знімання піни і жиру, виймання зварених вареників, галушок, смажених виробів з фритюру), кухарські лопатки (для перевертання виробів при смаженні), дерев'яні копистки різної довжини (для перемішування овочів при пасеруванні, страв при тушкуванні), кухарські вилки (для виймання варених м'ясних продуктів), кухарські голки (для визначення готовності страв з м'яса, риби),

дерев'яні качалки (для розкачування тіста), черпаки, ложки для гарнірів і соусів, промарковані обробні дошки і ножі кухарської трійки.

У гарячому цеху роботу виконують кухарі III-ГУ розрядів під керівництвом бригадира цеху (кухаря У-УІ розряду). Працівників розміщують на робочих місцях за їх кваліфікацією. Робота кухарів розпочинається з вивчення меню, підрахунку потрібної кількості продуктів, сировини, напівфабрикатів і організації робочих місць. Для цього використовують технологічні карти, які розробляють на кожному підприємстві на основі діючих збірників рецептур. У картах зазначено набір сировини для приготування страви на одну порцію в грамах (масою нетто), а також на 50 або 100 порцій (залежно від кількості страв, що реалізуються на підприємстві, і місткості обладнання та кухонного посуду). На зворотному боці наведено коротку технологію приготування страв, вимоги до якості і вихід.

Контроль за технологією приготування страв і їх якістю здійснюють бригадир цеху і завідуючий виробництвом.

Устаткування

Для приготування страв із смаженого м'яса потрібне таке обладнання гарячого цеху як:



Електрична плита — обладнання, призначене для приготування їжі. Складається з поверхні для варіння, смаження, духової шафи і додаткових відділень.

За виконанням, кухонні плити бувають у вигляді окремого блоку або вбудовані. Вбудовані плити зазвичай мають роздільні варильну поверхню і духову шафу.

Поверхня кухонної плити складається з декількох конфорок для установки на них посуду. Кожна конфорка управляється окремою ручкою. Зазвичай конфорки мають різний діаметр і різну максимальну потужність.

Необхідно це для того, щоб встановлювати на них посуд різних розмірів, не побоюючись значних втрат енергії і пошкодження частин посуду, не розрахованих на високу температуру.

Духова шафа є термоізолюваною шафою, в якій встановлені пальники. У духовій шафі підтримується необхідна для приготування їжі (випічки) температура. Часто має пальники, розташовані зверху і знизу. Якщо нижній пальник забезпечує конвекцію, то верхній пальник нагріває їжу, що готується, за рахунок випромінювання.

У духову шафу можуть бути поміщені протвіні, ґрати і рожни, для розміщення продуктів, що готуються.



До готовності страви доводять в жаровій шафі або пароконвекційній печі :

Жарові шафи призначені для смаження і запікання кулінарних виробів, пекарські - для випікання кондитерських і хлібобулочних виробів.

Конструктивно такі шафи складаються з двох - трьох робочих камер-секцій, які нагріваються за допомогою тенів або газових пальників. У камері розташовують шість тенів: три тені - у верхній частині робочої камери відкрито і три - у нижній під подом для рівномірного температурного поля в робочому об'ємі шафи. Робоча камера має перемикачі для ступеневого регулювання потужності кожної групи тенів і термостат для автоматичного підтримування заданого температурного режиму. Відведення пари з робочого об'єму камери здійснюється через канал, поперечний переріз якого регулюється шибером. Ручки перемикачів і сигнальні лампи розташовані на лицьовій панелі.



П

пароконвекційні шафи

надійні, універсальні, прості в експлуатації, безпечні, потребують мінімального догляду. На кухні вони можуть замінити кухонні плити, печі, сковороди, каструлі тощо. Вони більш потужні, економічні, не завдають шкоди навколишньому середовищу. Такі шафи забезпечені саморегулювальним кулінарним профілем, що дозволяє виконувати такі кулінарні операції, як випікання, смаження, тушкування, гриль, бланшування, глазурування, вакуумна обробка, пастеризація, розморожування, консервування. При завантаженні в камери пароконвектомату різних продуктів одночасно їх смакові властивості не змінюються, повністю зберігаються вітаміни, мінерали та смакові властивості. Необхідний температурний режим у камерах цих шаф досягається у два рази швидше, ніж у звичайних шафах. Максимальна робоча температура становить 300°C, що створює ідеальні можливості для оброблення не тільки напівфабрикатів, а й заморожених продуктів. Однією з найважливіших характеристик пароконвекційних шаф є рівномірний розподіл температур всередині робочої камери за допомогою вмонтованої системи спрямованого повітряного потоку.