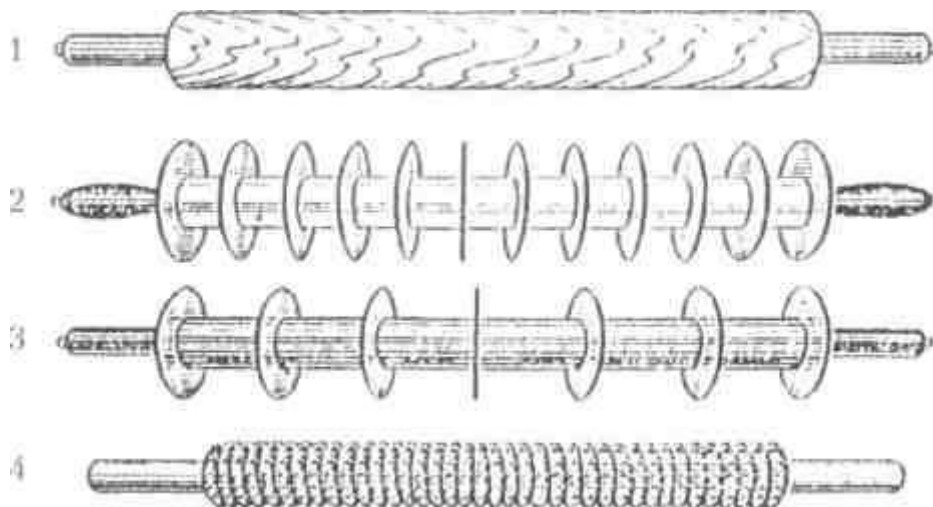


Тема :Організація робочого місця, під час приготування виробів із дріжджового безопарного тіста

Особливе місце для ефективної роботи кондитерського цеху має правильна організація робочих місць від чого значною мірою залежить продуктивність праці кондитерів, якість готової продукції і загальна культура виробництва. Технологічний процес приготування борошняних кондитерських виробів складається з таких стадій: зберігання і підготовка сировини до виробництва; приготування, замішування і бродіння тіста; приготування начинок; розбирання тіста, формування і випікання виробів; приготування напівфабрикатів для оздоблення готових виробів; оздоблення і короткочасне зберігання готових виробів. Залежно від послідовності технологічного процесу кондитерський цех має такі приміщення: комору для добового зберігання продуктів; приміщення для просіювання борошна; для приготування і розбирання тіста; для приготування начинок; для випікання кондитерських виробів; для приготування оздоблюючих напівфабрикатів і оздоблення готових виробів; для миття яєць; для миття посуду та інвентарю; експедицію. Виробничі приміщення кондитерського цеху обладнуються механічним, тепловим, холодильним обладнанням. До механічного обладнання відносять машини для просіювання борошна, машини для замішування і розкачування тіста, збивальні машини. Просіювальну машину типу МПМ-800 (її продуктивність становить 800 кг/год.) використовують у великих кондитерських цехах для звільнення борошна від сторонніх домішок з одночасним розпушуванням і насиченням його повітрям. У невеликих кондитерських цехах використовують вібропросіювачі МПМВ-.300 продуктивністю 300 кг/год. і розміром вічок сита 1,2 і 1,6 мм. Просіювач цієї марки як змінний механізм входить до складу обладнання приводу ПГ—0,6. Тістомісильну машину ТММ—1М з ємністю підкатної діжі 140 л і тривалістю одного замішування 7—20 хв. використовують для замішування різних видів тіста. Замишування відбувається за допомогою місильного важеля. Малогабаритна тістомісильна машина ТММ з трьома підйомними діжами (ємність кожної — 21л) необхідна для порційного замішування тіста різної консистенції. Збивальні машини МВ—6, МВ—35 і МВ—60 з ємністю бачка відповідно 6, 35 і 60 л використовують для збивання кремів та тіста рідкої консистенції. Ці машини мають дві швидкості збивання: малу — 110—125 об./хв. і велику — 200—225 об./хв. Малогабаритну збивальну машину МВ—6 з прутковим і чотирьохлопасним збивачем розташовують на столі безпосередньо поблизу робочого місця. Збивальна машина МВ—60 має три різні збивачі та два бачки. Додатково до неї можна встановити передаточний вал відбору потужності й підключити змінні механізми з комплекту універсального приводу ПУ—0,6 (механізм для подрібнення горіхів і маку, м'ясорубку), а також візок для транспортування бачка. Машина для розкачування тіста марки МРТ—60М використовується для розкачування прісного шарового тіста, тіста для вергунів і локшини (товщина тіста — 1—5 мм). Пристосування ПР продуктивністю 15 кг/год. використовують для розкачування тіста на чебуреки (товщина шару тіста — 2—3 мм). За допомогою універсальних приводів ПУ—0,6 зі змінними механізмами можна виконувати різні операції. Багатоцільовий механізм МС—4, 7, 8, 20 використовується для збивання кремів, помадок, рідких видів тіста і оснащується

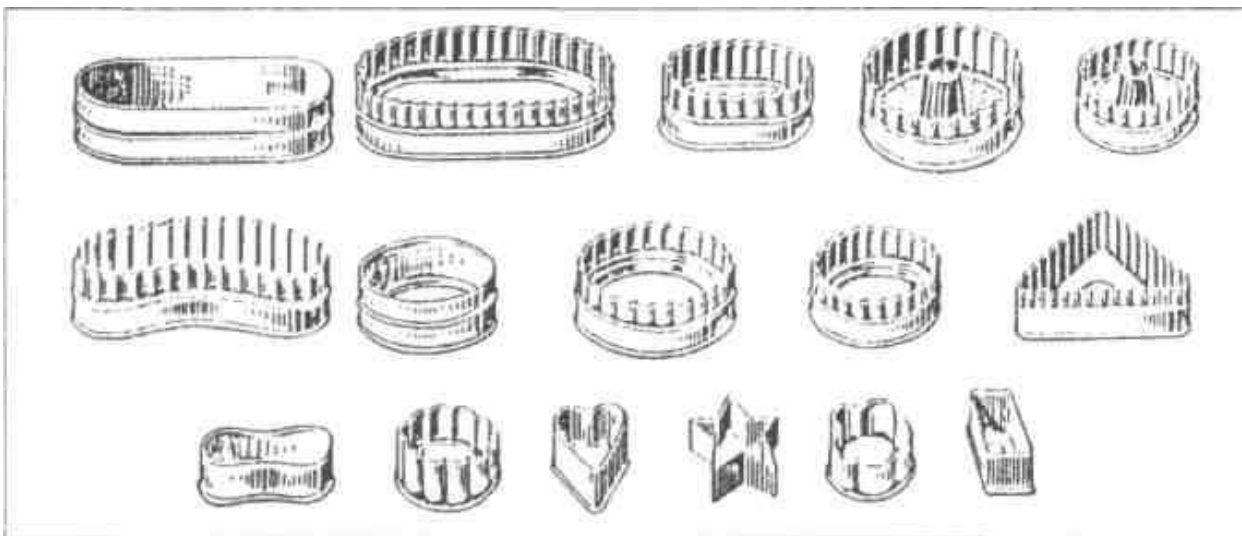
змінними збивачами, бачками ємністю 20 л, розмелювальним механізмом

МС—12,15, Теплове обладнання включає пекарські електричні шафи марки ЕШ—3М і ШПЕСМ—3 з терморегулятором ТР—4К. Шафа ШПЕСМ—3 має три робочі камери з максимальною температурою нагрівання 350°C. В кондитерських цехах використовують електричні сковороди типу СЕСМ з площею поду 0,5 м², а також електроплити ПЕСМ—4 ШБ. Холодильне обладнання призначене для короткочасного зберігання продуктів і напівфабрикатів, що швидко псуються. В холодильних шафах ШХ-0,6М, ШХ-1Д2С, ШХ-0,56С (ємність робочої камери — 40—250 кг) автоматично підтримується температурний режим у межах +1+3°C при температурі навколишнього повітря не вище ніж 32°C, а в морозильному відділенні —9—12°C. Для зберігання сировини, що швидко псується, у великих кондитерських цехах використовують збірно-розбірні холодильні камери КХ—6Б, КХ—12Б і КХ—18Б із корисним охолоджувальним об'ємом відповідно 6, 12 і 18 м³ і температурним режимом 0+2°C при температурі навколишнього повітря не вище ніж 32°C. При експлуатації холодильного обладнання необхідно: завантажувати площі холодильних шаф, не перевищуючи допустимих норм; 2) регулярно видаляти іній з випарника; 3) не класти продукти щільно, щоб забезпечити нормальну циркуляцію повітря; 4) внутрішні стінки шафи промивати мильним розчином, а один раз на місяць проводити дезинфекцію. Кожне робоче місце забезпечують необхідним інвентарем та інструментами: каструлями різної ємності з нержавіючої сталі, наплитними котлами і каструлями, кондитерськими листами, качалками простими, а також з обмеженням товщини прокачування і з різними візерунками на поверхні циферблатними вагами, формочками, виїмками ступками, ситами, наборами кондитерських наконечників і мішків, ножами. Котли і каструлі маркують із зазначенням ємності або маси. Випікають вироби на дво - чи чотири бортних листах. Виробничі столи для розбирання тіста в кондитерських цехах мають дерев'яні поверхні. Для інших операцій поверхні столів повинні бути металевими. Крім виробничих столів, в кондитерських цехах використовують стаціонарні й пересувні стелажі (шпильки).



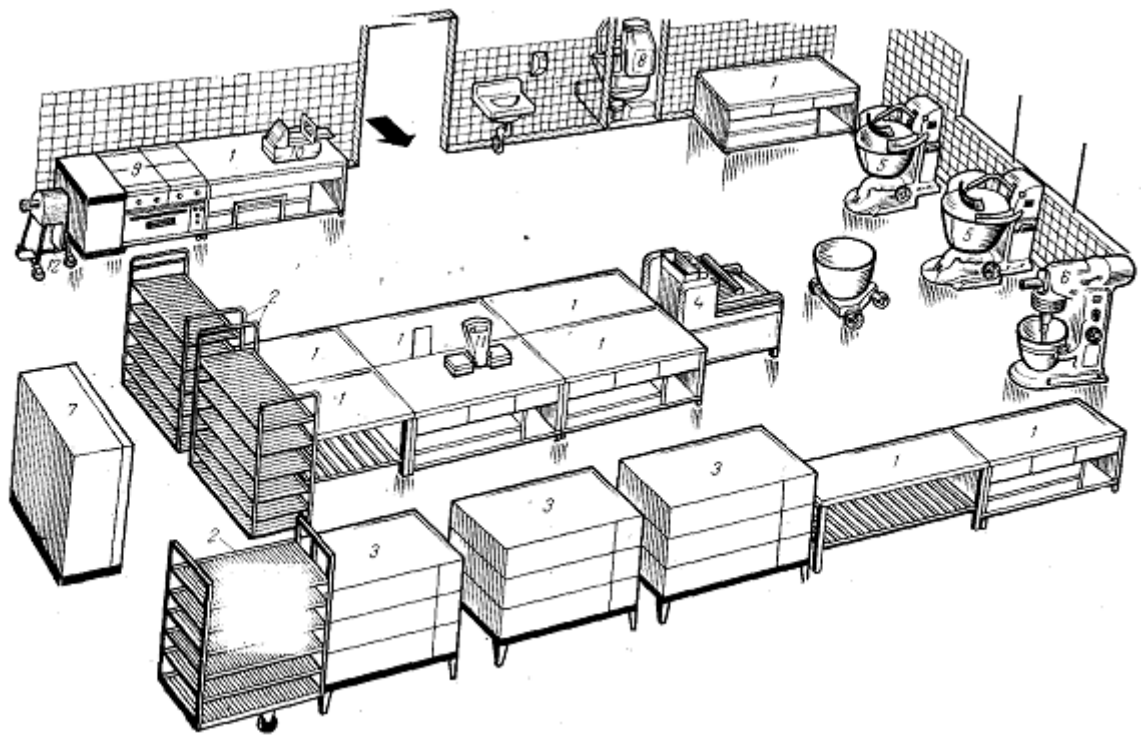
Качалки кондитерські: 1 — обертаюча СК1; 2, 3 — для ділення тіста СК2; 4 — рельєфна СК3

Також організовують робоче місце для підсобних операцій - розчинення і дозування цукру, солі, перебирання родзинок та інші. Воно повинно бути обладнане столом, раковиною з підведенням холодної та гарячої води, шафою для зберігання інвентарю, скринєю для солі. Виробничий посуд виготовляють з матеріалів, які не змінюють зовнішнього вигляду, смаку, запаху кондитерських виробів і не утворюють разом із харчовими продуктами хімічних сполук, що можуть викликати харчові отруєння. Дно і стінки посуду повинні бути рівними, без пошкоджень, виступів, не деформовані. Розрізують тісто різними пристосуваннями: фігурними різцями, качалками-дільниками (з гострими кільцями, які розташовані на поверхні качалки на однаковій відстані одне від одного), виїмками, спеціальними ножами з кількома лезами, шкребками. Оформляють кондитерські вироби за допомогою металевих або пластмасових трубочок, які закладають у кондитерські мішки. Знімають вироби з листів за допомогою кондитерських лопаток, виготовлених з нержавіючої сталі завтовшки 0,8—1 см, а розкладають за допомогою кондитерських щипців з прямими чи рифленими лапками.



Виїмки кондитерські

Для проціджування розчинів використовують металеві сита з маленькими вічками різних діаметрів. Сітка такого сита може бути виготовлена з капронової, шовкової чи волосної нитки. Пензлики використовують для змащування поверхні виробів перед чи після випікання. Для просочування бісквітних напівфабрикатів використовують спеціальні лійки.



Схематичне зображення кондитерського цеху

Домашнє завдання : Накреслити схему – Приклад організації робочого місця при приготуванні дріжджового тіста опарним способом та виробів з нього.