

ҲАЛҚАРО ЎЗБЕК ПАЗАНДАЧИЛИК САНЪАТИ МАРКАЗИ

ХАЛҚ ТАЪЛИМИ МУАССАСАЛАРИДА “ПАЗАНДАЧИЛИК ТЕХНОЛОГИЯСИ АСОСЛАРИ”

ТАЙЁРЛАДИ: - Х. К. НАЗАРОВ, Н.Я. ЯКУБОВ. ,

Т.К. УМАРАЛИЕВ ЎЗБЕКИСТОН ОШПАЗЛАР УЮШМАСИ, ХАЛҚАРО
ПАЗАНДАЧИЛИК МАРКАЗИ ЭКСПЕРТЛАРИ

Таом тайёрлаш санъати - пазандачилик деб аталади.

Таом деб – бир ёки бир неча тур маҳсулотга пазандалик ишлови берилиб, безаб, порциялаб истеъмолга тайёр холга келтирилишига айтилади.

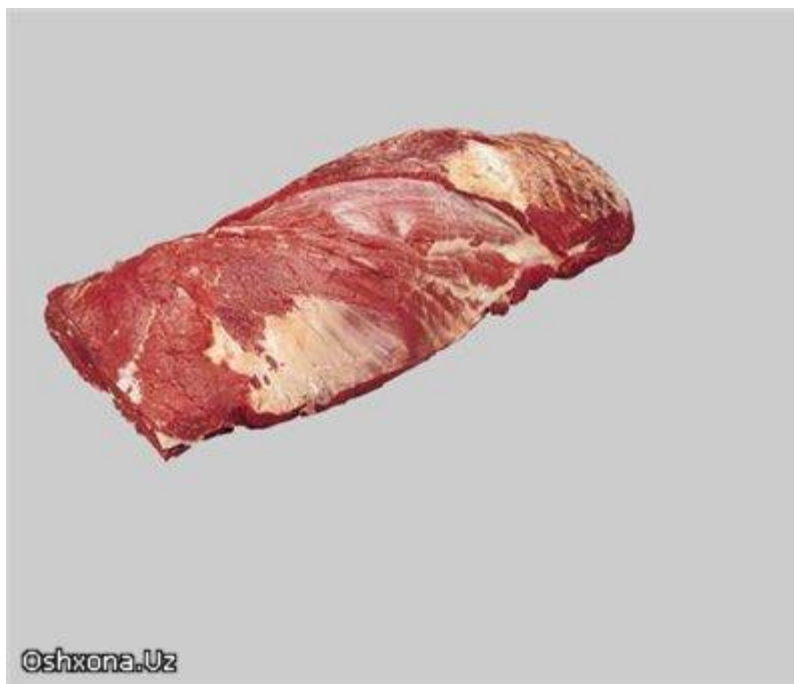


Пазандалик маҳсулотлари деб, озиқ-овқат маҳсулоти ёки бир неча хил маҳсулотларга пазандалик ишлови берилиб истеъмолга тайёр ҳолатига етказилган, лекин бир оз қўшимча ишлов беришни – иситиш, порцияларга тақсимлаш, безашни талаб қиладиган ҳолатига айтилади.

Маҳсулот – таом тайёрлаш учун ишлатиладиган манба ҳисобланади;

Ярим тайёр маҳсулот – истеъмол учун тайёр бўлмаган, лекин бир ёки бир неча пазандалик ишлови жараёнидан ўтган, аммо бевосита истеъмол қилиш мумкин бўлмаган, таом тайёр бўлиши учун яна ишлов берилиши керак бўлган маҳсулот кўринишидир.

Бўйин - шея



Тўш – кўкрак қисми- ГРУДИНКА



Йўғон талиқ-толстый край



Юпқа талиқ-тонкий край (Контрфиле)



Пуштвағиз- Вырезка(Бонфиле)



Ички сон қисми - внутренняя часть



Ён қисми-Боковая часть



Ташқи сон- наружняя часть



Қобирға ва тўш Покромка и грудинка



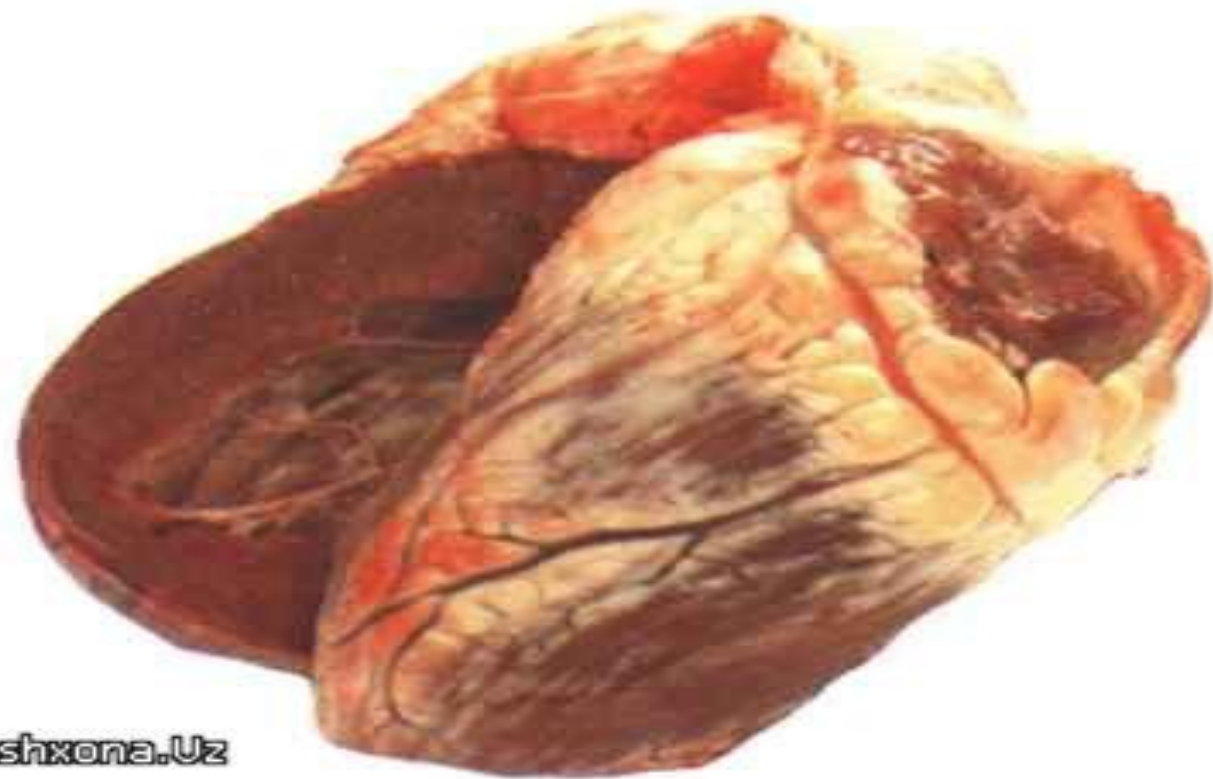
Дум қисми –Хвостовая часть



ТУЁҚЛАР - НОЖКИ

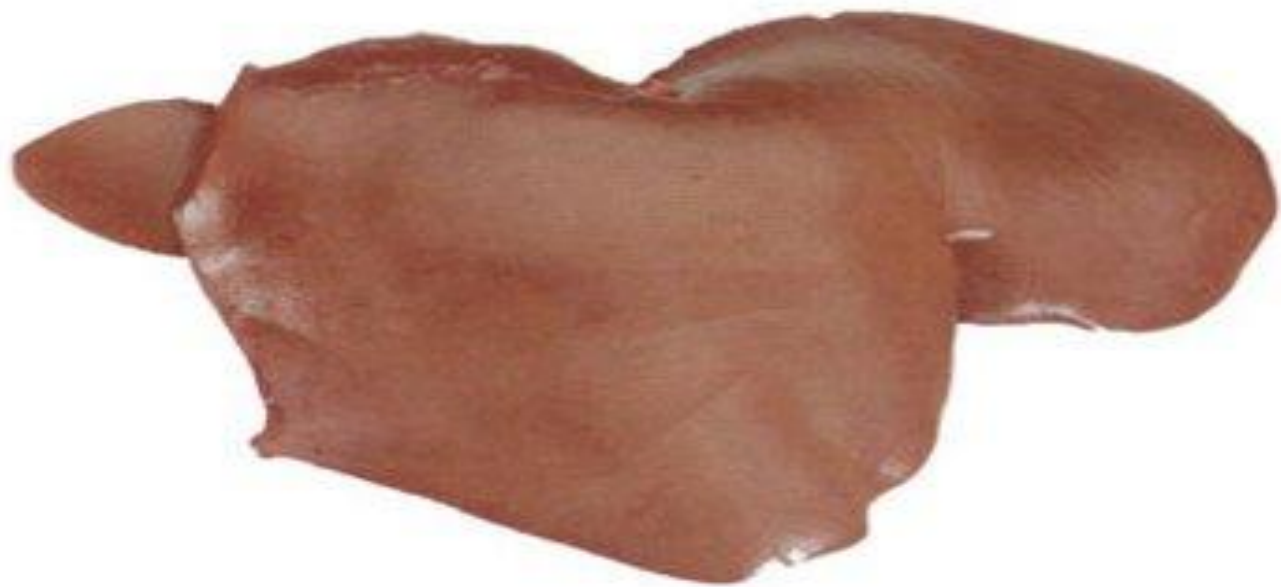


ЮРАК - СЕРДЦЕ ЮРАК - СЕРДЦЕ



©shxona.Uz

ЖИГАР - ПЕЧЕНЬ



©shxona.Uz

БУЙРАК - ПОЧКИ



Oshxona.Uz

ЎПКА - ЛЁГКИ



©shxona.Uz

Маҳсулотларга иссиқ ишлов бериш асосий, комбинация ва ёрдамчи усул турларига бўлинади.

Асосий усуллар: Қ а й н а т и ш - бу қайнаётган суюқликда (сувда, сутда, шарбатда, қайнатма қуруқ шўрвада, сабзавот ёки ёрма қайнатилган сувда) маҳсулотга иссиқ ишлов бериш ёки буғ ёрдамида иссиқ ишловдан

Буғда қайнатиш. Маҳсулот маҳсус буғда пиширувчи шкаф идишига ёки қасқонга терилиб пиширилади.

Оз суюқликда қайнатиш деб таомни маҳсулотга нисбатан кам бўлган суюқликда (сувда, сутда, қайнатма шўрвада, маҳсулот қайнатилган суюқликда) ёки ўз селида қайнатиб пиширишга айтилади.

Қовуриш жараёни ўз ичига маҳсулот билан ёғ ёрдамида ёки ёғсиз иссиқлик таъсирида маҳсулот юзида махсус қобик ҳосил қилиб тайёрланади. Қовуриш усулларига: кам миқдордаги ёғда (асосий усулда); қовуриш шкафларида; қиздирилган кўп миқдордаги ёғда (фритюрда), очиқ оловда; инфрақизил нур ёрдамида (ИҚ-иссиқлик манбаи) қовуришлар киради.









Комбинация усулга димлаш, ёпиш ва аввал пишириб сўнг қовуриш жараёнлари киради.

Д и м л а ш. Маҳсулот аввал юзаки қовурилиб, сўнг оз миқдордаги суюқлик ёрдамида зираворлар қўшиб тайёрланади

Ёпиш. Қовуриш шкафида ёки тандирда иссиқлик ишлов бериш йўли билан маҳсулотнинг истеъмолга тайёр ҳолатга келтирилади.

Ёрдамчи иссиқлик ишлови бериш: бунга тутунсиз оловда куйдириш, қайноқ сув қуйиб парт қилиш, жазлаш, тайёр термостатик ҳолатини сақлаб туришлар киради.

Гидромеханик жараёнлар: тиндириш, филтрлаш, сузиб олиш усуллариدير.

Биомеханик ва кимёвий методлар. Музлатиш, совутиш усуллари.



**ЭЪТИБОРИНГИЗ
УЧУН
РАХМАТ!**