

# 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.

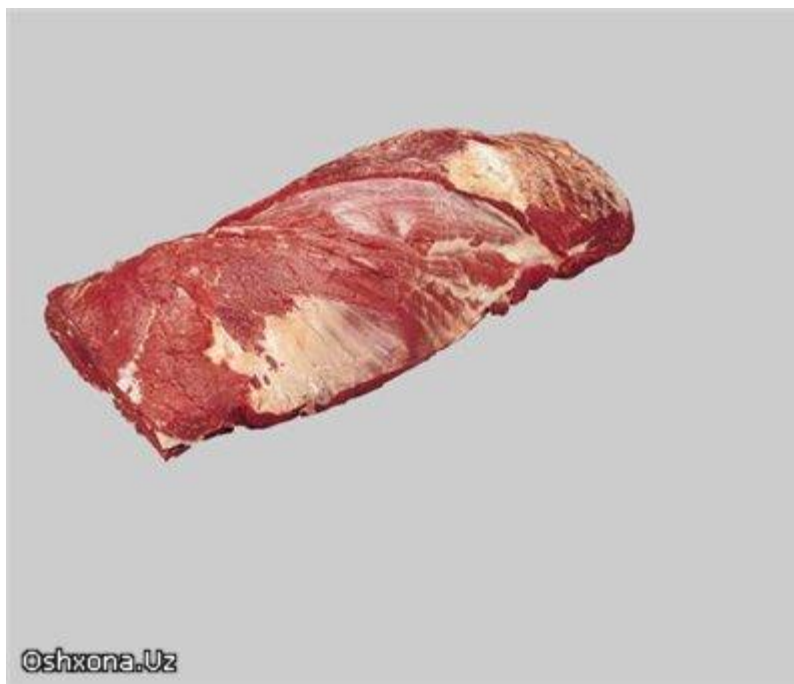
**Маҳсулот** – таом тайёрлаш учун ишлатиладиган манба ҳисобланади;

---

**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- наружня часть

---





# Қобирға ва тўш Покромка и грудинка

---



# Дум қисми –Хвостовая часть

---



# ТУЁҚЛАР - НОЖКИ

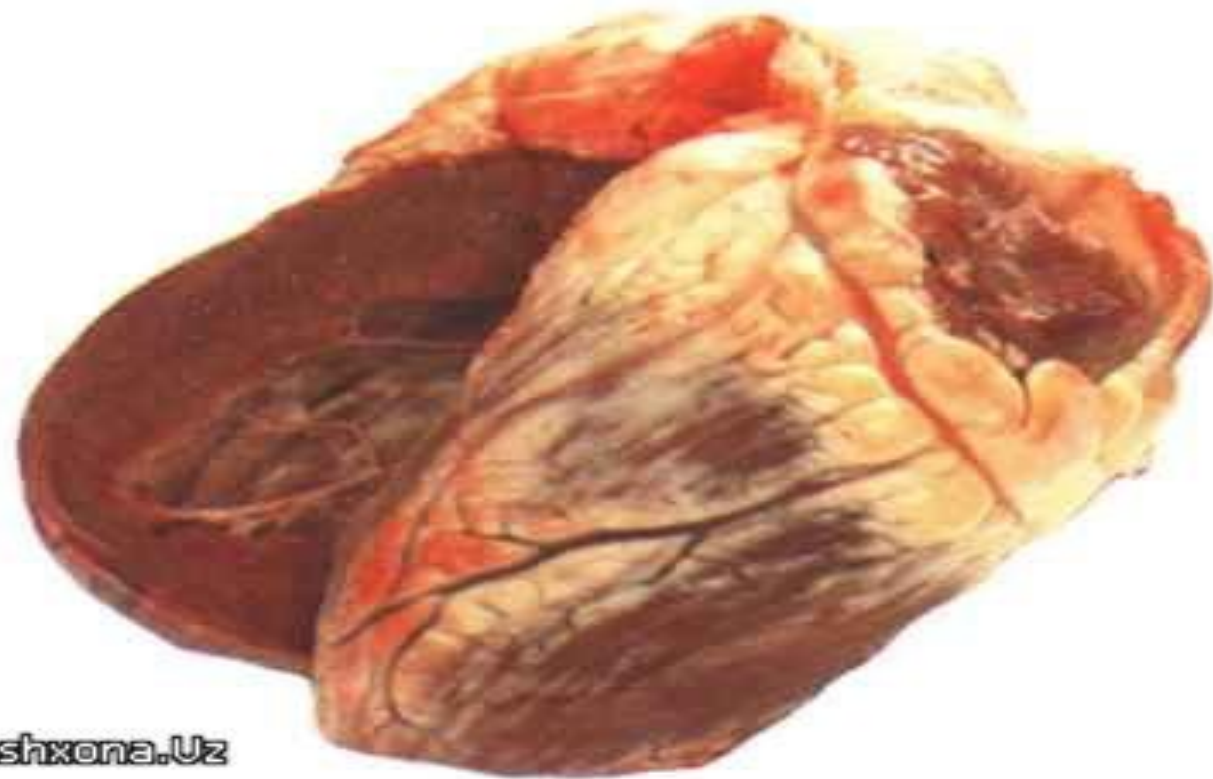
---





# 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!**