

ҲАЛҚАРО ЎЗБЕК ПАЗАНДАЧИЛИК САНЪАТИ МАРКАЗИ

ХАЛҚ ТАЪЛИМИ МУАССАСАЛАРИДА “ПАЗАНДАЧИЛИК ТЕХНОЛОГИЯСИ АСОСЛАРИ”

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

**Т.К. УМАРАЛИЕВ ЎЗБЕКИСТОН ОШПАЗЛАР УЮШМАСИ, ҲАЛҚАРО
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.

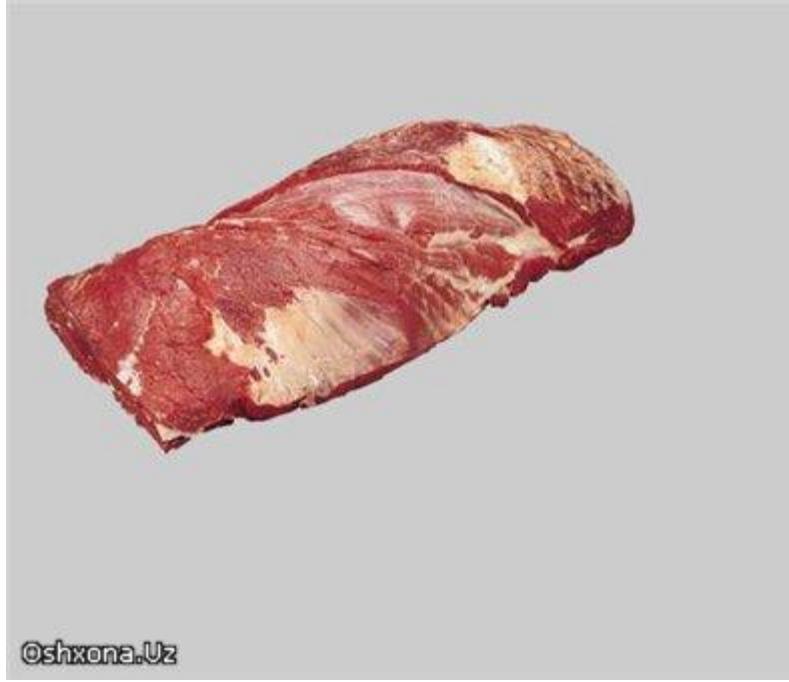


Пазандалик маҳсулотлари деб, озиқ-овқат маҳсулоти ёки бир неча хил маҳсулотларга пазандалик ишлови берилиб истеъмолга тайёр ҳолатига етказилган, лекин бир оз қўшимча ишлов беришни – иситиш, порцияларга тақсимлаш, безашни талаб қиласидиган ҳолатига айтилади.

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



Oshxonan.Uz

Йўғон талиқ-толстый край



Юпқа талиқ-тонкий край (Контрфиле)



Пуштмағиз- Вырезка(Бонфила)



Oshxonan.Uz

ИЧКИ СОН ҚИСМИ - внутренняя часть



Oshxonan.Uz

Ён қисми-Боковая часть



@shxona.Uz

Ташқи сон- наружняя часть



Қобирға ва түш Покромка и грудинка



Дум қисми –Хвостовая часть

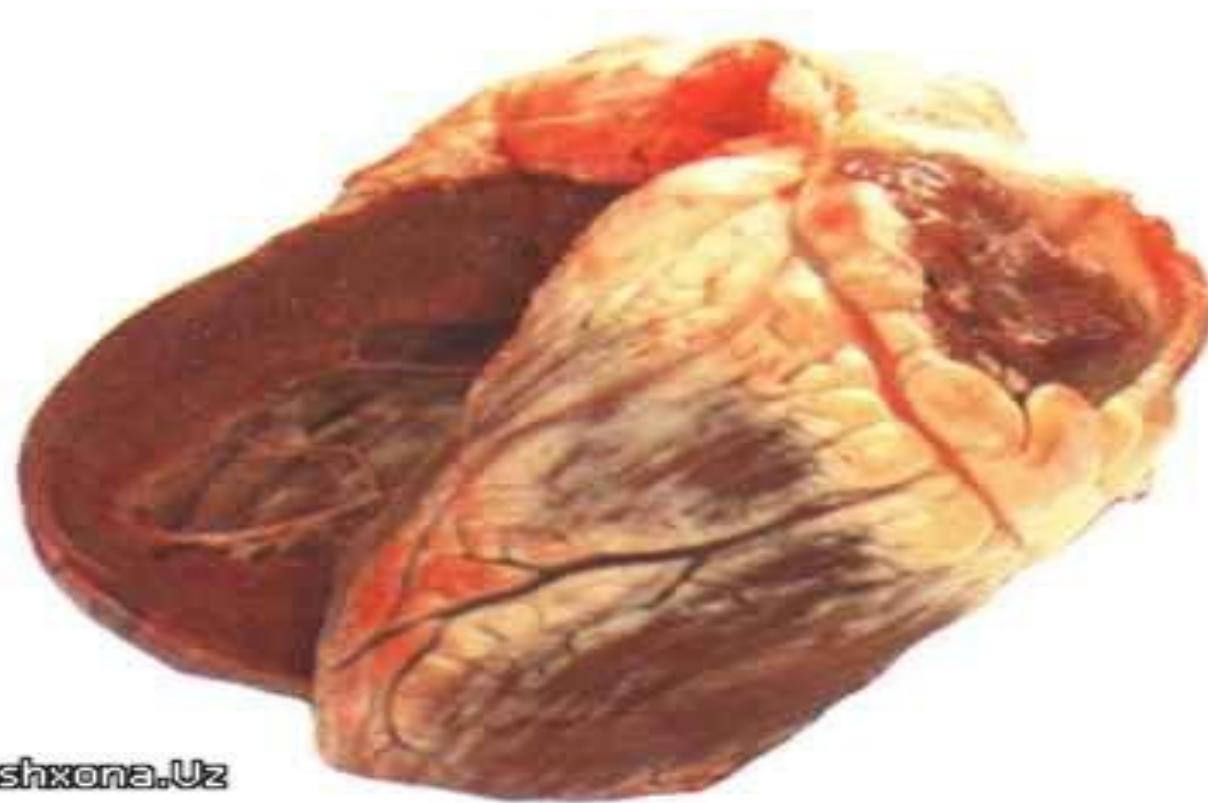


ТҮЁҚЛАР - НОЖКИ



Oshxonan.Uz

ЮРАК - СЕРДЦЕ ЮРАК - СЕРДЦЕ



Oshxonan.Uz

ЖИГАР - ПЕЧЕНЬ



Oshxonan.Uz

БУЙРАК - ПОЧКИ



Oshxonan.Uz

ЎПКА - ЛЁГКИ



Oshxonan.Uz

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

Асосий усуллар: Қайнатиш - 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 маҳсус қобиқ ҳосил қилиб тайёрланади. Қовуриш усуллариға: кам миқдордаги ёғда (асосий усулда); қовуриш шкафларида; қиздирилган күп миқдордаги ёғда (фритюрда), очиқ оловда; инфрақизил нур ёрдамида (ИҚ-иссиқлик манбай) 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 шкафига ёки тандирда иссиқлик ишлов бериш йўли билан маҳсулотнинг истеъмолга тайёр ҳолатга келтирилади.

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

Гидромеханик жараёнлар: тиндириш, фильтрлаш, сузib олиш усуллари

Биомеханик ва кимёвий методлар. Музлатиш, совутиш усуллари.



**ЭЪТИБОРИНГИЗ
УЧУН
РАХМАТ!**