

вибірковим контролем, який широко використовується на підприємствах ресторанного господарства.

### *ПИТАННЯ ДЛЯ САМОПЕРЕВІРКИ:*

1. *Що розуміють під терміном «якість кулінарної продукції»?*
2. *Які існують показники якості кулінарної продукції?*
3. *Що таке інтегральний показник якості, як він визначається?*
4. *Якими методами визначається якість продукції?*
5. *Як здійснюється планування й керування якістю продукції?*

**Список рекомендованої літератури: [9,10,11,12,13,14]**

## **ТЕМА 7. ОРГАНІЗАЦІЯ КОНТРОЛЮ ЯКОСТІ ПРОДУКЦІЇ**

### *Питання*

- 7.1. Економічна залежність працівника і якість
- 7.2. Контроль якості продукції на підприємствах
- 7.3. Контроль якості, що здійснюється спеціальними лабораторіями
- 7.4. Органолептичний контроль якості продукції
- 7.5. Порядок відбору проб для лабораторного аналізу

### **7.1. Економічна залежність працівника і якість**

На підприємствах готельно-ресторанного господарства існує ціла система контролю якості продукції, у якій, крім працівників, зайнятих безпосередньо виробництвом продукції, беруть участь державні установи та громадські організації.

Варто зазначити, що найбільш ефективною в досягненні високих якісних показників продукції є матеріальна залежність працівника від якості продукції, що випускається ним, надійнішого засобу людство поки ще не вигадало.

В усіх випадках підставою для оцінки продукції є нормативно-технічна документація – ДСТУ, ГОСТи, ГСТУ, ТУ й ТІ, збірники рецептур та ін. Використання цих документів забезпечує єдиний підхід до оцінки якості продукції і спрощує контроль.

В основу контролю якості продукції підприємств різних видів власності закладений принцип економічної залежності працівників від якості

продукції, що випускається, тобто принцип економічної зацікавленості працівників у випуску продукції високої якості.

Оцінку якості продукції й облік результатів контролю продукції, що випускається кожним працівником, ведуть на всіх етапах виробництва, порушення фіксують і встановлюють винну особу. За систематичне порушення

технологічної і виробничої дисципліни, випуск продукції низької якості, наявність скарг на якість продукції і незадовільні лабораторні аналізи працівнику знижують кваліфікаційний розряд. У трудовій угоді (контракті) можуть бути обговорені й інші заходи покарання за порушення технологічної дисципліни. Винні в зниженні якості продукції, що завдало матеріального збитку, несуть матеріальну відповідальність за заподіяну підприємству шкоду.

## **7.2. Контроль якості продукції на підприємствах**

На підприємствах ресторанного господарства контроль якості продукції необхідно організувати на всіх етапах виробництва, а тому варто створити служби *вхідного, операційного та приймального контролю* якості з чітким поділом функцій і відповідальності за якість продукції, що випускається. Така специфіка підприємств ресторанного господарства.

Кількість членів і склад служб контролю визначаються відповідно до типу підприємства. Наприклад, служба вхідного контролю якості на підприємствах із власним складським господарством може бути укомплектована в такий спосіб: завідувач складу, заступник директора з постачання, товарознавець. На підприємствах без складського господарства приймання продуктів за якістю здійснюють начальник цеху, завідувач виробництва (його заступник), інженер-технолог, кухар-бригадир.

Операційний і приймальний контроль на більшості підприємств здійснює єдина за складом служба: начальник цеху (завідувач виробництва), інженер-технолог, кухар-бригадир, кухар вищого розряду. Служба вхідного контролю проводить контроль сировини, що надходить і перевіряє її відповідність даним, зазначеним у супровідних документах (сертифікатах), за органолептичними показниками, викладеними у нормативно-технічній документації.

Коли виникають сумніви у доброякісності сировини, що надійшла, викликають працівника лабораторії (санітарно-харчової або технологічної) для відбору зразків на аналіз. Також запрошують представника постачальника, у присутності якого здійснюють приймання продуктів за якістю. На підставі лабораторного висновку постачальнику висувають претензії у встановленому порядку, і всі випадки постачання недоброякісної сировини фіксують у журналі обліку недоброякісних та нестандартних продуктів, який веде матеріально відповідальна особа, яка приймає сировину (продукти).

Відповідно до договору за порушення стандартів і ТУ постачальник може бути оштрафований, а при кількаразових постачаннях продукції низької якості підприємство може в односторонньому порядку розірвати договір з

постачальником. Постачальник зобов'язаний відшкодувати підприємству збиток, що виник внаслідок постачання недоброякісної сировини або продуктів, а також у результаті розірвання договору.

Служба вхідного контролю відповідає за якість сировини, що надходить. Невчасне повернення недоброякісних продуктів і неправильне їхнє оформлення, несвочасне надання матеріалів для висування позову постачальникам, недотримання правил товарного сусідства, порушення санітарних норм і термінів реалізації продукції, наявність претензій усередині підприємства – все це свідчить про низьку виробничу дисципліну працівників складу та служби вхідного контролю.

При транспортуванні продуктів зі складу на виробництво завідувач виробництва (заступник, начальник цеху, кухар-бригадир) мусить приймати продукти за якістю відповідно до вимог нормативно-технічної документації.

Якщо в оцінюванні якості продуктів між завідувачем виробництва і завідувачем складу виникли розбіжності, до приймання сировини долучають адміністрацію підприємства.

Операційний контроль - це контроль за чітким виконанням технологічних операцій і їхньою послідовністю, дотриманням режимів теплової обробки, рецептур, правил оформлення і подавання страв та виробів, що здійснює кухар-бригадир (начальник цеху, завідувач виробництва). Проведення операційного контролю допомагає вчасно усунути порушення, виявлені на окремих етапах виробництва кулінарної продукції.

Операційний контроль проводиться шляхом органолептичної оцінки, перевірки відповідності сировинного набору технологічним картам, дотримання технологічних режимів і виходу продукції за масою. Порушення, виявлені під час операційного контролю, фіксуються особами, відповідальними за контроль технологічного процесу в цеху, інженером-технологом, представниками лабораторії й адміністрації.

Контроль якості продукції, що випускається (приймальний контроль), організується залежно від типу підприємства. У цехах заготівельних підприємств і спеціалізованих цехів контроль ведуть залежно від виготовлення кожної партії продукції за органолептичними показниками, а також за виходом виробів по масі, дотриманням вимог з упакування і маркування.

Контроль за фізико-хімічними показниками проводить технологічна лабораторія. На всю продукцію, вироблену протягом зміни, має бути заповнене посвідчення якості, оформлене на бланку суворої звітності, пронумерованому й виданому бухгалтером під звіт керівнику виробничого підрозділу. Подавання готової продукції в експедицію здійснюється лише за наявності посвідчення якості, що заповнене начальником цеху (завідувачем виробництва, кухарем-бригадиром). Експедитор, у свою чергу, несе повну матеріальну відповідальність за збереження товарного вигляду прийнятої продукції і забезпечення режимів та термінів її зберігання.

У їдальнях, кафе, ресторанах оцінку якості готової продукції проводить служба контролю якості, що виконує роль бракеражної комісії і члени якої відповідають за оцінку якості продукції, котра виготовляється протягом робочого дня.

Оскільки продукція підприємств швидкого обслуговування, а також замовлені й фірмові страви в ресторанах випускаються без поділу на партії, контроль проводиться *під час виготовлення* цих страв. Відхилення і порушення в технології приготування, зауваження від членів служби контролю якості і споживачів фіксуються у спеціальному журналі.

У системі ресторанного господарства існують й інші форми контролю якості виробленої продукції, однією з яких є контроль страв масового попиту, що здійснюється бракеражними комісіями. До складу бракеражної комісії можуть входити завідувач виробництва або його заступник, інженер-технолог, кухар-бригадир, кухарі високих розрядів. Для одноразового проведення бракеражу склад комісії має налічувати не менше двох осіб. Комісія керується Збірниками рецептур, технологічними картами, технічними умовами, технологічними інструкціями й іншими нормативними документами. Комісія проводить органолептичну оцінку якості їжі, визначає фактичну масу штучних виробів і напівфабрикатів, перевіряє температуру страв, що подаються, правильність зберігання їжі на роздачі і наявність окремих компонентів для її оформлення.

У деяких ресторанах і кафе, що реалізують замовлені і фірмові страви, створюють пости якості, що здійснюють контроль її на роздачі. Пости якості, очолювані кухарями-бригадирами, контролюють проведення окремих технологічних операцій і вихід готових страв. Заступник завідувача виробництва перевіряє на роздачі оформлення страв і наявність у них необхідних компонентів. Офіціант, одержуючи страви, у свою чергу перевіряє їх якість за зовнішнім виглядом.

Завідувач виробництва, його заступник або кухар-бригадир періодично контролюють порціонні страви.

Для посилення особистої відповідальності за якість продукції, що випускається, на деяких підприємствах кухарі і кондитери одержують талони якості, що дозволяють оцінити їхню роботу. Талони якості, які мають три відривних купони, зберігаються у відділі кадрів разом з особовим листком з обліку кадрів. У разі порушення працівником технології приготування їжі, санітарних правил і правил особистої гігієни, надходження неналежних лабораторних аналізів приготовленої ним продукції чи обґрунтованих скарг на її якість, випуску протягом трьох місяців поспіль їжі

з оцінкою «задовільно» наказом па підприємстві вилучають один купон. Для повернення купона працівник протягом наступного року має випускати продукцію з оцінками тільки «добре» і «відмінно». Якщо в

працівника вилучаються всі три купони, кваліфікаційна комісія переглядає його розряд.

Один раз на місяць па підприємствах ресторанного господарства можна проводити день оцінки якості – оперативна нарада, на якій оцінюється якість продукції підприємства в цілому. У цехах дні оцінки якості проводять щотижня, аналізуючи позитивний досвід роботи окремих працівників, порушення, допущені за тиждень, заслуховують працівників, з вини яких була випущена продукція низької якості.

Для керівництва роботою бракеражних комісій і проведення заходів щодо поліпшення якості продукції при кулінарних радах великих підприємств організують комісії з якості в складі 3-10 осіб терміном на 1-2 роки. Комісії періодично контролюють роботу підрозділів підприємства, розглядають їхні звіти про стан якості продукції, що випускається, розробляють рекомендації з поліпшення бракеражу і впровадження нових форм контролю, беруть участь у проведенні споживчих конференцій, «днів оцінки якості», конкурсів на кращого кухаря, кондитера, тематичних днів (рибних, овочевих та ін.).

Члени комісії з якості, що контролюють якість їжі на підприємстві ресторанного господарства, беруть участь у проведенні бракеражу. Їхня оцінка записується в бракеражний журнал, а при виявленні порушень складається акт перевірки у двох екземплярах, один із яких скеровується в комісію з якості, а другий лишається на підприємстві.

Крім щоденного контролю, що здійснюється працівниками підприємства, контрольні перевірки правильності подавання страв і їхньої якості можуть проводити:

- 1. інспектори Управління із захисту прав споживачів,**
- 2. працівники Держспоживзахисту України,**
- 3. працівники управлінь (відділів) торгівлі місцевих органів влади.**

Всі особи, що перевіряють, повинні мати відповідні документи, тільки тоді вони мають право оглядати торговельні і складські приміщення підприємства, перевіряти правильність приймання і зберігання сировини та напівфабрикатів, контролювати виготовлення страв необхідного асортименту

і належної якості. Правильність подавання готової продукції проводять шляхом контрольних закупівель страв або шляхом установлення кількості, маси і вартості страв, що подаються споживачам. На підприємствах самообслуговування страви для перевірки беруть безпосередньо з роздавальної лінії, на інших підприємствах – після подавання їх перевіряючим чи відвідувачам, а в ресторанах – до подавання страви споживачеві.

На підприємствах торгівлі і ресторанного господарства перевіряють масу й органолептичні показники. Правильність розрахунку в ресторанах

перевіряють після вручення рахунка відвідувачу, а на підприємствах самообслуговування – після оплати вартості страв у касу.

Контролюючі організації можуть брати зразки страв для експертизи і лабораторного контролю. Добір проб здійснюють за участю фахівців **санітарно-технологічних і технологічних харчових лабораторій**.

Установлені перевіркою порушення подавання страв зазначають в акті перевірки, що завіряється підписом перевіряючої особи і представника адміністрації підприємства. До акта перевірки додають письмове пояснення особи, що порушила правила подавання продукції.

Оцінку якості продукції разом із працівниками ресторанного господарства і контролюючими органами здійснюють **відвідувачі цих**

**підприємств**. Однією із форм залучення відвідувачів до оцінки якості єспоживчі конференції, які можуть бути очними й заочними. Очні конференції проводять на підприємствах з постійним складом споживачів, заочні – у загальнодоступних їдальнях, ресторанах, на спеціалізованих підприємствах, тобто на підприємствах з непостійним складом споживачів. На очних конференціях відвідувачі висловлюють свою думку про асортименти, якість страв, культуру обслуговування тощо. Заочні конференції проводять за допомогою анкетування: на столах у залі розкладають анкети, де зазначена мета проведення опитування, його організатор, правила заповнення анкети і перелічені питання.

Іноді відвідувачам видають спеціальні бланки, у яких зазначені одна чи декілька страв і проставлені їхні оцінки. Надірвавши бланк у певному місці (з оцінкою «відмінно», «добре» або «задовільно»), відвідувач оцінює якість приготовлених страв. Опрацювавши дані споживчої конференції, розраховують середню оцінку якості за кожним видом страв і загальну оцінку якості страв на підприємстві. Оцінку стравам дають також представники комісії з якості. Їхні оцінки порівнюють із оцінками споживачів і бракеражної комісії.

Частину страв, приготовлених на підприємстві, відбирають для порівняльної дегустації із стравами того ж найменування, приготовленими майстрами-кухарями, і визначення фізико-хімічних показників.

Крім того, за роботою підприємств ресторанного господарства встановлений **Державний санітарний нагляд** з боку органів та установ санітарно-епідеміологічної служби Міністерства охорони здоров'я України. Державний санітарний нагляд за дотриманням санітарно-гігієнічних правил і норм здійснюється, зокрема, при виробництві, зберіганні, транспортуванні й реалізації продуктів харчування. Працівники санітарно-епідеміологічної служби (санітарні лікарі та ін.) контролюють якість продуктів, готової їжі і раціонів харчування організованих груп населення. Наявність у них службового посвідчення надає право безперешкодно відвідувати підприємства ресторанного господарства й давати вказівки про усунення виявлених

санітарних порушень, робити добір проб продуктів і готової їжі для лабораторного аналізу та гігієнічної експертизи.

**Державний санітарний нагляд** здійснює:

- контроль за застосуванням харчових добавок (барвників, консервантів, стабілізаторів) у виробництві продукції ресторанного господарства,
- контроль за впровадженням нової технології,
- проводить роботу з попередження харчових отруєнь і захворювань, пов'язаних зі споживанням недоброякісних продуктів,
- розслідує випадки харчових отруєнь,
- контролює відповідність обладнання, інвентарю, посуду, що використовується, діючим санітарно-гігієнічним нормам і правилам,
- проводить заходи щодо впровадження раціонального харчування населення й вітамінізації кулінарної продукції,
- проводить експертизу на наявність шкідливих домішок і харчових добавок у кількостях, які перевищують гранично допустимі,
- встановлює доброякісність і придатність продуктів для харчових цілей.

### **7.3. Контроль якості, що здійснюється спеціальними лабораторіями** Регулярний контроль якості продукції підприємств ресторанного

господарства здійснюють **технологічні й санітарно-технологічні харчові лабораторії**. Технологічні лабораторії створюють при об'єднаних дирекціях групи підприємств ресторанного господарства і на великих підприємствах (у великих ресторанах, їдальнях тощо). Ці лабораторії підпорядковані керівникові підприємства, а санітарно-технологічні харчові лабораторії – керівникам різних об'єднань (територіальних або виробничих) підприємств ресторанного господарства.

Лабораторії роблять аналізи сировини, напівфабрикатів і готових виробів на відповідність їх ДСТУ, ГОСТам, ГСТУ, рецептурам та іншим нормативним документам; контролюють дотримання норм вкладення сировини й технології виробництва продукції. У роботі названих лабораторій чимало спільного, але є й відмінності.

Технологічні лабораторії, розташовані, як правило, на підприємстві, контролюють його роботу щодня: перевіряють сировину, кожен партію напівфабрикатів, що випускаються, і готову продукцію, проводять операційний контроль. При цьому використовуються експресні методи якісного та кількісного аналізу, що допомагає швидко виявити порушення і внести виправлення в технологічний процес. Крім контрольних функцій, технологічні харчові лабораторії сприяють впровадженню у виробництво нових видів

сировини, напівфабрикатів, кулінарних виробів, слідкують за правильністю організації технологічного процесу на підприємствах, перевіряють вихід напівфабрикатів і готової продукції, кількість відходів і величину втрат при тепловій обробці, тощо.

Санітарно-технологічні харчові лабораторії проводять контроль за графіком, складеним з урахуванням частоти відвідувань підприємств, на яких були виявлені порушення рецептур, технології або санітарного режиму приготування їжі.

Крім контролю дотримання норм вкладення сировини, в обов'язки санітарно-технологічних харчових лабораторій входять: визначення енергетичної цінності раціонів харчування і вмісту в них білків, жирів та вуглеводів для різних контингентів (учнів, робітників масових професій та ін.); контроль застосування засобів, що підвищують харчову цінність страв і кулінарних виробів (вітамінних, білкових препаратів); контроль дотримання санітарно-гігієнічного режиму на підприємствах ресторанного господарства шляхом дослідження змивних рештків з устаткування, інвентарю, рук працівників та ін.

Спільно працівники технологічних і санітарно-технологічних харчових лабораторій беруть участь в організації і проведенні технологічних конференцій, дегустацій, виставок-оглядів, конкурсів молодих фахівців та інших заходів, у розробці і затвердженні рецептур і технології приготування

фірмових страв, у проведенні контрольних варінь, розробках, спрямованих на поліпшення якості й розширення асортименту продукції,

Працівники лабораторій мають право робити вилучення проб харчових продуктів, напівфабрикатів, страв і кулінарних виробів на підприємствах і їхніх складах; припиняти на будь-якій стадії технологічного процесу використання сировини і реалізацію готової продукції, коли виявлені недоброякісність, невідповідність ДСТУ, технічним умовам або рецептурам,

а також у разі недотримання норм вкладення сировини чи порушення правил її обробки. Виявлені порушення (недоброякісність, некондиційність, недовкладення сировини) працівники лабораторії фіксують у контрольному журналі підприємства. Результати перевірок отримують керівництво вищої організації і керівництво підприємства, де виявлені порушення, для вживання необхідних заходів.

#### **7.4. Органолептичний контроль якості продукції**

Незважаючи на свою суб'єктивність, органолептичний аналіз дозволяє швидко і просто оцінити якість сировини, напівфабрикатів і кулінарної продукції, виявити порушення рецептури, технології виробництва та



оформлення страв, що, у свою чергу, дає можливість оперативно вжити заходів стосовно усунення виявлених недоліків.

При проведенні органолептичного аналізу якості кулінарної продукції оцінюють, як правило, за такими показниками: зовнішнім виглядом (у т. ч. за кольором), консистенцією, запахом і смаком. Для деяких груп виробів уводять додаткові показники: прозорість (чай, желе), вид на розрізі (м'ясні, фаршировані вироби, тістечка, кекси та ін.), забарвлення кірочки і етап м'якушки (борошняні кондитерські й булочні вироби) та ін.

Зовнішній вигляд виробу (загальне зорове сприйняття) має в кулінарній практиці вирішальне фізіологічне і психологічне значення. Вибираючи ту чи іншу страву, споживач керується головним чином зоровою оцінкою. Так, порушена форма свідчить про недбале оформлення чи неналежне зберігання виробу, поява невластивого кольору може свідчити про псування продукту і т.д.

Часто для відповіді на запитання про придатність виробу в їжу достатньо визначити його запах.

Запах – відчуття, що виникає при збудженні нюхових рецепторів. У застосуванні до харчових продуктів і кулінарних виробів розрізняють такі поняття, що поєднуються загальним терміном «запах», як аромат – природний привабливий запах, властивий первинній сировині (фруктам, молоку, спеціям), і букет – запах, що формується в процесі технологічної переробки продукту під впливом складних хімічних перетворень.

Запахи, невластиві продукту, є наслідком порушення технології приготування або псування при зберіганні.

Одним з важливих показників якості виробів є їхня консистенція. Це поняття містить у собі характеристику агрегатного стану (рідка, тверда), ступінь однорідності (однорідна, пластівцеподібна, сироподібна), механічні

властивості (еластична, пружна, пластична та ін.), які визначають оглядово (рідка, піноутворююча та ін.) або за допомогою органів дотику. Наприклад, кінчиками пальців визначають ступінь пружності, твердості, пластичності різноманітної сировини. У порожнині рота виникають такі дотичні відчуття, як соковитість, розсипчастість, однорідність, волокнистість, терпкість та ін. Так, соковитість – відчуття, викликане соками продукту під час жування, виражається кількісно (продукт дуже соковитий, малосоковитий, сухий); розсипчастість і крихкість визначаються опором, що чинить продукт при розжовуванні (наприклад, розсипчастість виробів з пісочного тіста); однорідність – відчуття, що викликають частки продукту при розподілі па поверхні язика і ротової порожнини (однорідність крему, соусу), а волокнистість – волокна продукту, що чинять опір при розжовуванні (наприклад, грубоволокнисте м'ясо); терпкість – відчуття, що виникає в

порожнині рота при стягуванні (зморщуванні) внутрішньої його поверхні, що супроводжується зазвичай появою в роті сухості.

Консистенція різних груп виробів характеризується декількома визначеннями. Наприклад, консистенція смаженого м'яса м'яка, соковита; картопляного пюре – однорідна, пишна, пухка тощо.

Найважливішим показником якості кулінарної продукції є смак. **Смак** – це відчуття, що виникає при збудженні смакових рецепторів, визначається якісно (солодкий, солоний, кислий, гіркий) і кількісно (інтенсивність смаку – малосольний, середньосолоний, сильносолоний). Смакові відчуття, що викликають харчові продукти, є, як правило, результатом впливу двох або більше основних смаків на смакові рецептори.

Куштуючи ту чи іншу страву, ми отримуємо не лише смакові відчуття, але й низку інших, що дають цілковиту уяву про продукт. Тому показник, визначений як смак, є сукупністю власне смакових, дотичних відчуттів і запаху, які сприймаються нами при дегустації. Органолептична оцінка страв і кулінарних виробів може дати точні результати за умови правильної методики її проведення і дотримання низки правил, викладених у Методичних вказівках з лабораторного контролю якості їжі.

Кількість страв чи виробів, що піддаються перевірці одночасно, має бути незначною, тому що через стомленість вразливість органів чуттів швидко знижується, спостерігається їхня адаптація (звикання) до певного подразника.

На вразливість органів смаку впливає температура повітря в приміщенні: при температурі вище 36°C знижується вразливість до кислого і гіркого смаків, при температурі нижче 15°C ускладнюється виявлення солоного смаку. Різко знижується чутливість смакових рецепторів при охолодженні поверхні язика до 0°C або при нагріванні до 45°C. Оптимальною для дегустації вважають температуру повітря 20°C, а температура страв повинна бути такою, при якій їх подають.

Приміщення, де проводиться органолептична оцінка виробів, має бути добре й рівномірно освітленим. Освітлення повинне бути природним, тому що штучне світло може змінити натуральне забарвлення продукту, що надто

важливо при визначенні розходжень у відтінках кольору, які з'являються в м'ясних і рибних напівфабрикатах у процесі зберігання й упакування. У приміщення не повинні проникати сторонні запахи, які можуть вплинути на оцінку якості виробів.

Як і при будь-якому аналізі, під час органолептичної оцінки точність отриманих результатів залежить від професійних навичок працівників, знання методики і старанності її виконання. Тому працівники, які постійно здійснюють

контроль якості продуктів харчування, повинні виробити в собі неабияку чутливість до смаку, запаху, кольору тощо.

Розглянемо порядок проведення органолептичної оцінки (бракераж). Перед тим як розпочати роботу, члени бракеражної комісії (або працівник лабораторії) мають ознайомитися з меню, рецептурою страв і виробів, технологією приготування страв (виробів), якість яких оцінюється, а також з показниками їхньої якості, установленими нормативно-технічними документами.

У розпорядженні комісії для проведення бракеражу повинні бути ваги, ніж, кухарська голка, черпаки, термометр, чайник з окропом для обполіскування приладів. Крім того, у кожного члена бракеражної комісії мають бути дві ложки, виделка, ніж, тарілка, склянка з холодним чаєм (водою), блокнот і ручка.

Члени бракеражної комісії перед початком роботи повинні одягнути санодяг, ретельно вимити руки в теплій воді з милом, кілька разів обполоснути їх і витерти насухо.

Бракераж починається з визначення маси готових виробів і окремих порцій перших, других, солодких страв і напоїв. Штучні вироби зважують одночасно по 10 штук і визначають середню масу однієї штуки, потім зважують поштучно не менше 10 виробів. Готові страви добирають з числа підготовлених до роздачі, зважуючи їх окремо в кількості трьох порцій, і розраховують середню масу страви. Основний виріб, що входить до складу страви (м'ясо, риба, птиця, котлети, млинчики, сирники та ін.), зважують у кількості 10 порцій. Маса однієї порції може відхилитися від норми в межах  $\pm 3\%$ , загальна маса 10 порцій повинна відповідати нормі. Аналогічно встановлюють середню масу порцій м'яса, риби чи птиці, з якими подають перші страви.

На роздачі перевіряють температуру страв перед подаванням, користуються при цьому лабораторним термометром (у металевій оправі) зі шкалою від 0 до 100 °С.

Показники якості контрольованих страв і виробів оцінюють в такій послідовності: показники, що оцінюються візуально (зовнішній вигляд, колір), запах, консистенція, потім властивості, які оцінюються в порожнині рота (смак і деякі особливості консистенції – однорідність, соковитість та ін.).

Рідкі страви для органолептичної оцінки ретельно перемішують, наливають у загальну тарілку, оцінюють зовнішній вигляд, потім члени комісії беруть пробу у свої тарілки однією ложкою, а іншою дегустують. Щільні страви (другі, холодні, солодкі) після оцінки зовнішнього вигляду на загальній тарілці нарізають шматками, які перекладають у свої тарілки для дегустації. Характеризуючи зовнішній вигляд, звертають увагу на конкретні ознаки цього

показника, такі як форма і її утримання у готовій страві, стан поверхні, вид на розрізі (злам), старанність оформлення страви та ін.

Визначаючи запах, виокремлюють його характер та інтенсивність. Оскільки під тривалим впливом організм перестає сприймати запахи, варто брати до уваги лише перше враження (відчуття). Дуже важливо «вловити» появу сторонніх запахів, невластивих виробам, що практично завжди свідчить про їхню дефектність.

Визначаючи смак, варто пам'ятати, що органи чуттів, які збуджені сильними подразниками, втрачають вразливість, і на вплив слабких подразників не реагують. Тому спочатку куштують страви, що мають слабковиражені запах і смак (наприклад, круп'яні супи), а потім такі, смак і запах яких виражені чітко. Солодкі страви дегустують останніми.

Рецептори смаку відрізняються великою специфічністю і певним чином групуються на поверхні язика. Кінчик язика найбільш чутливий до солодкого, основа язика – до гіркого, краї в далекій частині язика сильніше відчують кислий смак, у передній – солоний. Щоб мати правильну і повну уяву про смак виробу, пробу треба ретельно розжувати, розподілити по всій поверхні ротової порожнини і затримати на 5-10 с у роті, щоб розчинні речовини їжі перейшли в слину і утворений розчин впливав на смакові рецептори.

Різні смакові відчуття виникають у ротовій порожнині з різною швидкістю: швидше за все дається взнаки солоний смак і майже настільки ж швидко солодкий, дещо повільніше кислий і останнім виявляє себе гіркий смак. А отже, щоб виявити гіркоту, їжу варто пережовувати повільно, знаходитися в роті вона повинна довше, ніж при визначенні солодкого і солоного смаку.

Щоб поверхня ротової порожнини не дуже охолонула, для дегустації не можна відразу брати в рот велику кількість холодної страви. Як і при визначенні запаху, куштуючи страву, варто довірятися першому враженню. Воно, як правило, найбільш повне і яскраве. Не рекомендується ту саму страву куштувати кілька разів.

Після кожного куштування рот прополіскують кип'яченою водою або закушують злегка зачерствілим пшеничним хлібом. Цими заходами усувають так звану смакову інерцію, що виникає при поглинанні смакових і ароматичних речовин слизовою оболонкою рота і може зіпсувати смак страви, яке дегустується пізніше.

Усі показники якості продукції (зовнішній вигляд, колір, консистенція, запах, смак) оцінюються за п'ятибальною системою: 5 – «відмінно»; 4 – «добре»; 3 – «задовільно»; 2 – «погано»; 1 – «дуже погано» або «незадовільно». Загальна оцінка виводиться як середнє арифметичне з точністю до одного знака після коми.

Стравам, приготовленим у чіткій відповідності з рецептурою і технологією, що не має за органолептичними показниками відхилень від установлених вимог, ставлять оцінку «відмінно» (5 балів). Якщо страва приготовлена з дотриманням рецептури, але має незначні або легко усунні відхилення від вимог, вона оцінюється як «добре» (4 бали). Конкретно до таких відхилень належать характерні, але слабо виражені запах і смак, наявність безбарвного або слабкозабарвленого жиру, недостатньо акуратна або частково порушена форма нарізання, злегка переварені овочі, що зберегли форму, злегка пересолений або недосолений бульйон, недбале оформлення страви, недостатньо інтенсивний або нерівномірний колір тощо.

Страви, що мають більш значні відхилення від вимог кулінарії, але придатні для реалізації без переробки або після доробки, оцінюються як задовільні (3 бали). Уточнимо недоліки таких страв – недотримання співвідношень компонентів, підсихання поверхні виробів, підгоряння, порушення форми виробів, велике нерівномірне нарізання овочів для салатів, присмак сметани підвищеної кислотності, неоднорідність соусів, слабкий або надмірно різкий запах спецій, наявність рідини в салатах, перевареність круп і макаронних виробів, грубувата консистенція м'яса тощо.

Оцінку «погано» (2 бали) одержують вироби зі значними дефектами – недоварені, недосмажені, підгорілі, із присмаком осаленого жиру та ін., але існує можливість їхньої переробки.

«Незадовільно» (1 бал) одержують страви зі стороннім, не властивим їм присмаком (сирої крупи, непасерованого борошна, кислої капусти) і запахом (парених чи надто пересмажених овочів та ін.), пересолені, різко кислі, з виразним присмаком гіркоти й невластивою консистенцією, з наявними ознаками псування, а також неповновагові штучні вироби. Така продукція реалізації не підлягає. Її забраковують, оформляючи відповідним актом.

Забраковують і знімають з реалізації страви й у тому випадку, якщо під час органолептичної оцінки хоча б один показник якості був оцінений 2-ма балами. Суму балів для таких страв не підраховують.

Якщо смак і запах страви оцінено 3-ма балами, то, незалежно від оцінок за іншими показниками, страву оцінюють не вище, ніж на «задовільно». Бали знімають: за більш низьку (порівняно з рекомендованою) температуру подавання гарячих страв – 1 бал на кожні 10 °С, за більш високу температуру холодних страв – 1 бал на кожні 5 °С.

Для кваліфікованого проведення бракеражу і підвищення його об'єктивності розроблені уніфіковані характеристики органолептичних показників якості страв по групах, а також таблиці зниження бальної оцінки якості за виявлені дефекти. За допомогою таблиць переводять суми балів в оцінку.

Під час бракеражу всі виявлені порушення технології приготування їжі обговорюють з працівниками цехів, а особу, що виготовила забраковану продукцію, притягають до матеріальної відповідальності. Результати перевірки якості кулінарної продукції записують у бракеражний журнал і оформляють підписами всіх членів комісії.

Бракеражний журнал має кожне підприємство ресторанного господарства. Відповідальність за ведення бракеражного журналу несе голова бракеражної комісії. У бракеражному журналі записують дату проведення бракеражу, найменування приготовленої кулінарної продукції, яку оцінює комісія, прізвище кухаря (кондитера), відповідального за її приготування, час проведення бракеражу кожної випущеної партії страв (виробів), оцінку її якості за п'ятибальною системою відповідно до органолептичних показників страви масового попиту і з урахуванням розмірів зниження оцінки за виявлені дефекти, зауваження до якості. Наприкінці робочого дня (або зміни) завідувач виробництва або його заступник виводить середньоарифметичну оцінку якості страв (виробів), випущених за день кожним працівником. Запис у бракеражному журналі засвідчується підписом членів служби контролю якості (бракеражної комісії), які проводили бракераж.

За даними бракеражного журналу легко підрахувати середньоденну оцінку якості продукції, що випускається кожним працівником і підприємством загалом.

### **7.5. Порядок відбору проб для лабораторного аналізу**

У лабораторіях якість сировини, напівфабрикатів і готових виробів оцінюється за результатами аналізу частини продукції, відібраної з партії. При цьому партією вважається будь-яка кількість продукції одного найменування, виготовленої підприємством за зміну. Добір проб сировини, напівфабрикатів і готових виробів, на які розроблена технічна документація, здійснюють, розкриваючи певну кількість транспортних одиниць упаковки, вказану в зазначених документах, і відбираючи частину продукції. Пробу, взятую з окремої одиниці упаковки, називають разовою.

Кількість продукції в разовій пробі з кожної одиниці упаковки має бути однаковою (рівновеликою). Разові проби з'єднують, перемішують і складають середню чи загальну пробу способом, описаним у ГОСТах, ДСТУ та інших документах. Середня проба повинна бути відібрана таким чином, щоб її склад відповідав усій партії. Якщо відсутні стандарти і технічні умови на сировину і напівфабрикати для добору середньої проби з невеликої партії продукції, розкривають всі одиниці упаковки, коли їх не більше п'яти. У більшій партії розкривають кожну другу або третю, але в цілому не менше п'яти.

Із середньої проби виділяють частини для органолептичної оцінки, визначення маси й лабораторного аналізу. Відібрані для аналізу проби упаковують у суху, чисту тару (скляні банки із щільно закритими кришками,

металеві судки, целофан, полімерну плівку тощо). Кожна проба повинна бути оснащена етикеткою з назвою продукту чи кулінарного виробу, зазначенням дати і часу добору проби, а також номера стандарту або рецептури. Відібрані проби пломбують. При відбиранні проб складається акт.

Узяті для аналізу проби сировини, напівфабрикатів, страв, кулінарних і кондитерських виробів повинні бути негайно доставлені в лабораторію. У разі відсутності такої можливості їх варто зберігати в холодильнику і передати в лабораторію не пізніше ніж через 6 год після добору.

Зразки сировини, напівфабрикатів, страв, кулінарних і кондитерських виробів, відібрані на підприємствах, розташованих далеко від лабораторії, можна здати на дослідження і після закінчення зазначених термінів за умови обов'язкового зберігання їх у холодильнику. Проби, що надійшли в лабораторію, реєструють у журналі, у якому записують порядковий номер проби, номер акта добору проб, дату добору і доставки проб, найменування підприємства, найменування проби, місце взяття проби, масу партії (кг, шт.), з якої відібрана проба, постачальника, номер накладної. У журналі зазначається, ким у лабораторію відібрана проба, кількість порцій (маса або шт.), прізвище, ім'я та по батькові виробника, прізвища осіб, що здали і прийняли проби. У лабораторії проби необхідно підготувати до аналізу й досліджувати в день надходження.

Проби контролюють за органолептичними і фізико-хімічними показниками. Для фізико-хімічних досліджень частину проби перетворюють на однорідну масу, застосовуючи різні способи. Так, тверді, крихкі продукти (напівфабрикати, вироби) розтирають у ступці або подрібнюють на лабораторному млинку. Ступка повинна бути заповнена не більш ніж на 1/3 об'єму. Спочатку обережними ударами товчачки розбивають великі шматки, доводячи їх до розмірів горошини, потім круговими рухами повільно розтирають зразок, притискаючи товчачку до стінок ступки не дуже сильно. В міру зменшення розміру часток швидкість руху товчачки збільшують, слідкуючи за тим, щоб частки продукту не випадали зі ступки. Під час подрібнення частки проби періодично зачищають зі стінок ступки і товчачки шпателем, збирають до центру ступки і продовжують подрібнювати до одержання однорідної маси.

Пастоподібні продукти (напівфабрикати, вироби) розтирають у ступці, а продукти (напівфабрикати, вироби) більш щільної консистенції пропускають крізь м'ясорубку.

Напівфабрикати і готові вироби з м'яса, м'ясопродуктів, птиці і риби двічі пропускають крізь ручну або електричну м'ясорубку. Сирі овочі подрібнюють на тертці. Проби кулінарних виробів і напівфабрикатів щільної консистенції багатокомпонентні за складом, доцільно гомогенізувати у подрібнювані.

Подрібнювач тканин призначений для подрібнення в рідкому середовищі харчових продуктів тваринного і рослинного походження, тому при

подрібненні деяких страв і напівфабрикатів у них додають певну кількість води. Прилад складається з корпусу, у який вмонтований електродвигун, що має на валу муфту з наконечником. Наконечник призначений для приєднання двигуна до приводу ножів, установлених на дні знімної посудини місткістю 800 см<sup>3</sup>. На валу приводу закріплені два ножі — різальний і змішувальний. Пробу масою не менше 200 г викладають у посудину, який встановлюють на корпус таким чином, щоб наконечник муфти ввійшов у гніздо приводу ножів, після цього посудину закривають кришкою і вмикають у мережу. Подрібнювання проби здійснюють при 4000 об/хв протягом 30 с, потім при 8000 об/хв протягом 30-60 с. Якщо після цього проба не стане однорідною, додатково подрібнюють ще протягом 1 хв. Проби, підготовлені до аналізу будь-яким способом, ставлять у банку з притертою пробкою і беруть з неї частину для дослідження. Перед узяттям частини проби уміст банки ретельно перемішують. Проби з вогких продуктів, напівфабрикатів, кулінарних і кондитерських виробів зберігають у холодильнику при температурі 4~8 °С не більше доби. Перед узяттям проби підігривають у водяній бані при температурі 50-60 °С або на повітрі до 20 °С.

#### *ПИТАННЯ ДЛЯ САМОПЕРЕВІРКИ:*

- 1. Ким і як здійснюється вхідний контроль якості сировини й товарів на підприємстві?*
- 2. Порядок проведення бракеражу готової продукції в ресторанах.*
- 3. Охарактеризуйте показники якості продукції при органолептичному аналізі.*
- 4. Якими державними органами здійснюється контроль якості продукції в ресторанах?*
- 5. Який порядок відбору зразків продукції для лабораторного дослідження в ресторанах?*

**Список рекомендованої літератури: [9,10,11,26,27]**

## **ТЕМА 8. ВИМОГИ НОРМАТИВНОЇ ДОКУМЕНТАЦІЇ ДО**

## **ПОКАЗНИКІВ ЯКОСТІ РЕСТОРАННОГО ГОСПОДАРСТВА**

### *Питання*

- 8.1. Вимоги нормативної документації до кулінарної продукції
- 8.2. Вимоги нормативної документації до послуг ресторанного господарства
- 8.3. Вимоги нормативної документації до підприємств ресторанного господарства