# ТЕМА

# Организация самообслуживания

# на предприятиях общественного питания

## 1 Классификация линий раздач

## В зависимости от формы самообслуживания на предприятиях общественного питания принимается два основных типа раздач:

## - специализированные раздачи – раздачи, на которых устанавливают специализированные секции для реализации отдельных видов блюд (холодные блюда и закуски, горячие блюда, сладкие блюда и напитки). Обслуживают такие раздачи два и более раздатчика.

## - универсальные раздачи – раздачи, на которых устанавливается одна или две секции для отпуска потребителям одним раздатчиком всех видов изделий.

## Выбор линии раздачи определяется:

## - характером потока посетителей в залах, связанным со спецификой и режимом их работы (учебы);

## - вместимостью зала;

## - системой отпуска пищи и организацией ее потребления;

## - способом расчета с посетителями.

## Характер потока посетителей зависит от технологического процесса и может быть:

## - прерван по времени, что зависит от организации работы (учебы) с регламентируемым обеденным перерывом;

## - непрерывен, при этом обеденный перерыв не регламентируется, и посещение столовой производится по принципу взаимозаменяемости.

самообслуживание общественный питание линия

# 2.1 Немеханизированные линии раздач

## Немеханизированные раздаточные или линии прилавков самообслуживания (универсальные, специализированные).

## Различают следующие немеханизированные раздаточные, оснащенные линиями прилавков:

## - для столовых;

## - для буфетов;

## - для реализации комплексных обедов.

## В состав линий прилавков самообслуживания включают прилавки для демонстрации, кратковременного хранения и отпуска холодных закусок, сладких блюд и напитков, мармитов для супов и вторых блюд, расположенных в определенной последовательности, прилавок для подносов, приборов, кассы.

## Современные специализированные линии прилавков самообслуживания отечественного производства: «Мастер», «Дана», «Патша» (выполнены по немецкой технологии).

## Линия прилавков самообслуживания «Мастер».

## В состав линии входит:

## 1 - прилавок нейтральный

## 2 - прилавок охлаждаемый закрытый, для холодных закусок, фруктов с электронным термостатом

## 3 – мармит для первых блюд, с тремя уровнями регулировки температуры от 50 до 350°С;

## 4 - прилавок охлаждаемый открытый, для холодных блюд и закусок и напитков;

## 5 – мармит для вторых блюд с «водяной баней»;

## 6 - прилавок угловой, предназначен для установки линии в угловой комплектации;

## 7 - прилавок для столовых приборов и подносов, состоит из двух ярусов и включает набор гастроемкостей. Первый ярус – для столовых приборов, второй ярус – для столовых приборов и выкладки хлеба;

## 8 -кассовый прилавок.

## Выпускается, как из нержавеющей стали, так и с декорированными панелями, выполненными: из оцинкованной ламинированной стали и из цветной нержавеющей стали.

## Линия прилавков самообслуживания «Дана»

## В состав линии входит:

## 1 – прилавок нейтральный;

## 2 – мармит для вторых блюд с «водяной баней»;

## 3 – мармит для первых блюд, с тремя уровнями регулировки температуры от 50 до 300°С;

## 4 – прилавок-витрина охлаждаемый закрытый с электронным термостатом. Температурный режим от 0 до 8°С;

## 5 – кассовый прилавок;

## 6 – Прилавок для столовых приборов, состоит из двух частей: верхняя – для выкладки приборов, нижняя – для выкладки подносов;

## 7 – прилавок охлаждаемый открытый, для холодных блюд и закусок и напитков. Температурный ражим от +1 до +10°С;

## Линия прилавков самообслуживания «Патша»

## В состав линии входит:

## 1 – стол для приборов и подносов

## 2 – прилавок для горячих напитков, предназначен для кратковременного хранения термосов с горячими напитками, хлебобулочных и кондитерских изделий;

## 3 – прилавок холодильный, для холодных блюд, закусок, сладких блюд. Выпускается в трех модификациях: открытый – длиной 1120 мм и 1500 мм, и закрытый – длиной 1500 мм;

## 4 – мармит для вторых блюд. Выпускается в двух модификациях: на 6 или 7 гастроемкостей;

## 5 – мармит для первых блюд. Выпускается в двух модификациях: 2-х и 3-х конфорочный;

## 6 – кассовая кабина.

# 2.2 Механизированные линии отпуска обедов

## Механизированные раздаточные

## Применяются в столовых производственных предприятий, учебных заведений и учреждений с постоянным контингентом питающихся.

## Отличительная особенность этих линий – комплектование рационов питания в конвейерном потоке.

## Схема комплектования зависит от продолжительности обеденных перерывов, вместимости залов и интенсивности входящего потока потребителей.

## Различают две системы раздачи комплексных рационов питания:

## - периодическая (цикличная);

## - непрерывная.

## В соответствии с системой раздачи, различают:

## -механизированные линии непрерывного отпуска обедов;

## -механизированные линии периодического отпуска обедов.

# 2.2.1 Механизированные линии непрерывного отпуска обедов

## Механизированные линии непрерывного отпуска обедов используются при обслуживании непрерывных, регулярных потоков потребителей.

## К ним относятся механизированные линии типа «Поток» (ЛККО), «Прогресс» (МЛКО-2), МПСО.

## «Поток» - состоит из транспортера комплектации типа ТКО, с обеих сторон от которого устанавливается раздаточное оборудование: электрические передвижные мармиты для первых блюд, вторых блюд, соусов, гарнира, тележек с выжимным устройством для подносов стаканов, тарелок, приборов.

## Транспортер комплектации используется для перемещения подносов с пищей из зоны выдачи в зону отпуска. Он комплектуется из приводной, промежуточных и концевой секций. На последней секции транспортера имеется механизм автоматической остановки транспортера, который срабатывает при приближении подносов к ней. При снятии подноса транспортер автоматически включается.

## Передвижное раздаточное оборудование устанавливается вдоль транспортера блоками, каждый из которых представляет специализированный пост комплектации.

## В зависимости от длины транспортера, количества мармитов и тележек производят 4 модификации линии: ЛККО-1, ЛККО-2, ЛККО-3, ЛККО-4.

## Производительность линии зависит от числа работников, занятых комплектацией, и может быть от 300 до 800 обедов/час. Число работников – от 3 до 6 человек.

## Прогресс» - состоит из горизонтального, вертикально замкнутого конвейера, тепловых передвижных мармитов, стеллажа для напитков, стеллажа для подносов, стеллажа для хлеба и столовых приборов.

## Транспортер имеет специальные платформы. Перемещаясь по замкнутой траектории они постоянно находятся в горизонтальном положении. Поставленные на платформы подносы с обедами подаются в зал. Не снятые с платформы подносы возвращаются в отделение комплектации и могут быть снова поданы в зал. Одновременно на транспортере устанавливаются 38 подносов.

## Производительность линии – 600-800 обедов/час.

## МПСО (механизированный прилавок самообслуживания) – отличается от МЛКО-2 тем, что конвейер представляет собой горизонтально замкнутый транспортер. Ему может быть придана разнообразная конфигурация. Это расширяет возможности использования линии. Над транспортером устанавливаются секции, под которыми монтируются нагреватели для поддержания необходимой температуры первых и вторых блюд.

## Производительность – 800 обедов/час при 6-ти комплектовщиках.

## С помощью непрерывного отпуска обедов в зал подается один вариант комплексного обеда. Для одновременной реализации 2-х обедов (завтраков, ужинов) устанавливается 2 линии.

## Механизированные линии непрерывного отпуска обедов чаще всего устанавливаются в столовых при пром. предприятиях:

## - с прерывным технологическим процессом;

## - с обязательным перерывов на обед от 1,5 до 2 часов;

## - ступенчатым графиком посещения столовой работниками отдельных бригад, участков, цехов.

## Интенсивность потока потребителей не должна превышать 20 человек/мин.

# 2.2.2 Механизированные линии периодического отпуска обедов

## Механизированные линии периодического отпуска обедов используют при обслуживании периодических (циклических), нерегулярных потоков потребителей. Основными типами этих линий являются «Эффект» (ЛКНО) и «Славянка».

## «Эффект» - состоит из транспортера комплектации обедов типа ТКО, электрических передвижных мармитов для первых, вторых блюд, соусов, гарниров, тележек с выжимным устройством, раздаточной стойки-накопителя типа СНР-6 или СНР-9, специальных подносов.

## Линии предназначены для комплектации обедов, выдачи их в зал и кратковременного хранения в ячейках раздаточной стойки-накопителя.

## Эта линия выпускается 3-х модификаций:

## - Эффект-100 (ЛКНО-1) – производительностью 500 обедов/час для залов вместимостью 100 мест;

## - Эффект-150 (ЛКНО-2) – производительностью 750 обедов/час для залов на 150 мест;

## - Эффект-200 (ЛКНО-3) – производительностью 1000 обедов/час для залов на 200 мест.

## Линии предназначены для комплектации обедов, выдачи их в зал и кратковременного хранения в ячейках раздаточной стойки-накопителя.

## Панели стойки-накопителя имеют нагревательные элементы круглой формы. В пластмассовых подносах имеются два круглых диска, их размеры соответствуют размерам нагревательных элементов. На диски устанавливаются суповые миски и баранчики со вторыми блюдами. Между окончанием комплектования обедов и началом их отпуска имеется разрыв во времени. В этот промежуток времени производится нагрев блюд. Он не должен превышать 30 мин.

## «Эффект» предназначена для накопления и отпуска двух и более вариантов комплексных обедов

## «Славянка» отличается от линии типа «Эффект» тем, что в ней используется конвейер цепной типа МЛКО-2. Он размещается не параллельно раздаточной стойки накопителю, а перпендикулярно.

## Линии «Эффект» и «Славянка» устанавливаются в столовых при пром. предприятиях с прерывным технологическим процессом, где нельзя по условиям работы установить ступенчатый график посещения столовой. Такие линии также могут устанавливаться в столовых при учебных учреждениях. Интенсивность потока потребителей до 20 человек/мин и более.