

**КЫРГЫЗ-ТҮРК «МАНАС» УНИВЕРСИТЕТИ
КООМДУК ИЛИМДЕР ИНСТИТУТУ
МЕЙМАНКАНА ИШИ БАГЫТЫ**

**КООМДУК ТАМАКТАНУУ ИШКАНАЛАРЫНДА ЭМГЕКТИН ИЛИМИЙ
УЮШТУРУЛУШУНУН ЭМГЕКТИН ӨНДҮРҮМДҮҮЛҮГҮНӨ
ТИЙГИЗГЕН ТААСИРИН ИЗИЛДӨӨ: БИШКЕК ШААРЫНДАГЫ ЭКИ
РЕСТОРАНДЫН МИСАЛЫНДА**

МАГИСТРДИК ДИССЕРТАЦИЯ

Кымызай АБДУКУЛОВА

БИШКЕК 2021

**КЫРГЫЗ-ТҮРК «МАНАС» УНИВЕРСИТЕТИ
КООМДУК ИЛИМДЕР ИНСТИТУТУ
МЕЙМАНКАНА ИШИ БАГЫТЫ**

**КООМДУК ТАМАКТАНУУ ИШКАНАЛАРЫНДА ЭМГЕКТИН ИЛИМИЙ
УЮШТУРУЛУШУНУН ЭМГЕКТИН ӨНДҮРҮМДҮҮЛҮГҮНӨ
ТИЙГИЗГЕН ТААСИРИН ИЗИЛДӨӨ: БИШКЕК ШААРЫНДАГЫ ЭКИ
РЕСТОРАНДЫН МИСАЛЫНДА**

МАГИСТРДИК ДИССЕРТАЦИЯ

Кымызай АБДУКУЛОВА

Илимий жетекчи

Т.и.к., доц. Нурудин КЫДЫРАЛИЕВ

БИШКЕК 2021

TEZ ONAYI

Kımızay ABDUKULOVA tarafından hazırlanan “Yiyecek İçecek İşletmelerinde İşyeri Dizaynının İş Verimliliğine Etkisi: Bişkek’te İki Restoran Üzerine Araştırma” adlı tez çalışması aşağıdaki jüri tarafından OY BİRLİĞİ/ OY ÇOKLUĞU ile Kırgızistan-Türkiye Manas Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü Turizm ve Otel İşletmeciliği Anabilim Dalında YÜKSEK LİSANS TEZİ olarak kabul edilmiştir.

Jüri	Unvanı, Adı ve Soyadı	Çalıştığı Kurum	Bu tezin, kapsam ve kalite olarak Yüksek Lisans Tezi olduğunu onaylıyorum / onaylamıyorum	İmza
Başkan				
Üye (Danışman)				
Üye				
Üye				
Üye				

Tez Savunma Tarihi: ____ / ____ / ____

Jüri tarafından **oy birliğiyle/oy çokluğuyla** kabul edilen bu tez Enstitü Yönetim Kurulu sayılı ve tarihli kararıyla onaylanmıştır.

Prof.Dr. Kadir ARDIÇ

Sosyal Bilimler Enstitüsü Müdürü

ПРОТОКОЛ

Кымызай АБДУКУЛОВА даярдаган “Коомдук тамактануу ишканаларында эмгектин илимий уюштурулушунун эмгектин өндүрүмдүүлүгүнө тийгизген таасирин изилдөө: Бишкек шаарындагы эки ресторандын мисалында” аттуу диссертациясы төмөндө көрсөтүлгөн жюри тарабынан БИР ДОБУШТАН / КӨПЧҮЛҮК ДОБУШ менен Кыргыз-Түрк “Манас” университетинин Коомдук илимдер институтуна тиешелүү “Мейманкана иши» багытында магистрлик диссертациясы катары кабыл алынды.

Жюри	Академиялык даражасы, аты-жөнү	Иштеген жери	Диссертациянын мазмуну жана сапаты боюнча магистрлик диссертация деп <i>тастыктайм/ тастыктабайм</i>	Колу
Төрага				
Мүчө (илимий жетекчи)				
Мүчө				
Мүчө				
Мүчө				

Диссертацияны коргогон күнү: ____ / ____ / ____

Жюри тарабынан *бир добуштан / көпчүлүк добуш* менен кабыл алынган диссертация Институттун башкаруу кеңешинин номердүү жана күнкү чечими менен бекитилди.

Проф. док. Кадир АРДЫЧ

Коомдук илимдер институтунун мүдүрү

ЭТИКАЛЫК ТАЛАПТАР

Диссертациялык иш Кыргыз-Түрк «Манас» университетинин Коомдук илимдер институтунун «Магистрдик жана доктордук диссертация жазуу эрежелерине» ылайык жазылып, диссертацияда берилген маалыматтар, эмгектер жана документтер академиялык жана этикалык эрежелерди сактоо менен пайдаланылды. Ар кандай булактардан, отчеттордон алынган маалыматтар илимий жана моралдык эрежелерге ылайык берилди. Диссертацияда колдонулган бардык адабияттарга жана булактарга шилтеме жасалды. Диссертациянын оригиналдуулугуна ынандырып кете алам. Эгерде, эрежелердин бузулгандыгы аныкталса, мага каршы колдонула турган укуктук жоопкерчиликти тартууга даярмын.

22.06.2021

Кымызай АБДУКУЛОВА

ETİK BEYAN

Kırgızistan-Türkiye Manas Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Lisansüstü Eğitim-Öğretim Tez Hazırlama ve Yazma Yönergesine uygun olarak hazırladığım bu tez çalışmasında; Tez içinde sunduğum verileri, bilgileri ve dokümanları akademik ve etik kurallar çerçevesinde elde ettiğimi; tüm bilgi, belge, değerlendirme ve sonuçları bilimsel etik ve ahlak kurallarına uygun olarak sunduğumu; tez çalışmasında yararlandığım eserlerin tümüne uygun atıfta bulunarak kaynak gösterdiğimi; kullanılan verilerde herhangi bir değişiklik yapmadığımı; bu tezde sunduğum çalışmanın özgün olduğunu bildiririm. Aksi bir durumda aleyhime doğabilecek tüm hak kayıplarını kabullendiğimi beyan ederim.

22.06.2021.

Kimızay ABDUKULOVA

КЫСКАЧА МАЗМУНУ

Даярдаган	: Кымызай АБДУКУЛОВА
Университети	: Кыргыз-Түрк «Манас»
Багыты	: Мейманкана иши
Иштин сыпаты	: Магистрдик диссертация
Беттердин саны	: xxii + 137
Бүтүрүү датасы	: 22/06/2021
Илимий жетекчи	: т.и.к., доц. Нурудин КЫДЫРАЛИЕВ

КООМДУК ТАМАКТАНУУ ИШКАНАЛАРЫНДА ЭМГЕКТИН ИЛИМИЙ УЮШТУРУЛУШУНУН ЭМГЕКТИН ӨНДҮРҮМДҮҮЛҮГҮНӨ ТИЙГИЗГЕН ТААСИРИН ИЗИЛДӨӨ: БИШКЕК ШААРЫНДАГЫ ЭКИ РЕСТОРАНДЫН МИСАЛЫНДА

Бул магистрдик иштин максаты коомдук тамактануу ишканаларында эмгектин илимий уюштурулушунун эмгектин өндүрүмдүүлүгүнө тийгизген таасирин Бишкек шаарындагы эки ресторандын мисалында изилдөө болуп саналат.

Ресторандардагы эмгектин илимий уюштурулушу сапаттык изилдөө методдоруна таянып жүргүзүлөт. Ишканага экскурсия учурунда көргөн, байкалган жана өндүрүш жана тейлөө бөлүмүнүн жетекчилеринен алынган маалыматтарга таянып анализ кылынат.

Магистрдик диссертация кириш сөздөн, төрт бөлүмдөн, жыйынтык жана сунуштан турат. Аягында колдонулган адабияттар берилет.

Магистрдик диссертациянын биринчи бөлүмүндө эмгектин илимий уюштурулушунун теориялык-методологиялык негиздери каралат. Эң алгач эмгектин илимий уюштурулушунун коомдук тамактануу ишканаларын уюштуруудагы мааниси англис, орус, түрк тилдүү адабий булактардан изилденип жазылат. Анткени кыргыз тилинде бул багытта адабияттар жокко эсе. Андан соң, тейлөө орундарын, өндүрүштүк жумуш орундарын жана кызматкерлердин эмгегин илимий уюштурулушунун эрежелери жана өзгөчөлүктөрү өз-өзүнчө изилденип жазылат.

Диссертациялык иштин экинчи бөлүмүндө коомдук тамактануу ишканаларында, өндүрүштүк жумуш орундарында цехтердин курулуш ченемдердин жана эрежелердин негизинде жайгашуусу, азыктарды иштетүүдө технологиялык процесстердин туура аткарылуусу, айрыкча ар бир цех, ар бир ашпозчунун жумуш орундарын жана тейлөө залдарында кызматкерлердин эмгегин эффективдүү уюштуруу максатында ишкананы технологиялык жабдуу эрежелерине ылайык керектүү жабдыктар жана шаймандар менен жабдылуусу,

санитардык ченемдер жана эрежелердин аткарылуусу, эмгек коопсуздук эрежелеринин сакталуусу изилденет.

Үчүнчү бөлүмдө коомдук тамактануу ишканаларында эмгек өндүрүмдүүлүгү жөнүндө жалпы маалыматтар жана анын эсептелиши жөнүндө теориялык маалыматтар адабияттардан каралып жазылат.

Төртүнчү бөлүмдө Бишкек шаарындагы эки ресторандын өндүрүш, тейлөө бөлүмүнүн жетекчилери менен маектешүү, өндүрүштүк жумуш орундарына жана тейлөө орундарына экскурсия жүргүзүү учурунда байкоо, сүрөткө тартуу аркылуу ишканада эмгектин илимий уюштурулушун сапаттык ыкма менен изилдөө жүргүзүлөт. Жүргүзүлгөн изилдөөнүн негизинде, эки ишкананын тейлөө жана өндүрүштүк жумуш орундарында өз-өзүнчө эмгекти илимий уюштурулушу боюнча маалыматтар алынат.

Жыйынтык жана сунуш бөлүмдө алынган маалыматтар, тармактык стандарт жана эрежелер топтомунун негизинде, эки ресторанда эмгектин илимий уюштурулушунун эмгектин өндүрүмдүүлүгүнө тийгизген таасирине анализ жүргүзүлөт. Эмгектин өндүрүмдүүлүгүнө терс таасирин тийгизген факторлорду чечүү жолдору сунушталат.

Негизги сөздөр: өндүрүштүк жумушчу орун, эмгекти илимий уюштуруу, эмгект өндүрүмдүүлүгү, ресторан, Бишкек шаары, изилдөө

ÖZ

Yazar	: Kımızay ABDUKULOVA
Üniversite	: Kırgızistan Türkiye Manas Üniversitesi
Anabilim Dalı	: Turizm ve Otel İşletmeciliği
Tezin Niteliği	: Yüksek Lisans Tezi
Sayfa Sayısı	: xxii + 137
Mezuniyet Tarihi	: 22.06.2021
Tez Danışmanı	: Doç. Dr. Nurudin KIDIRALİEV

YİYECEK - İÇECEK İŞLETMELERİNDE İŞYERİ DİZAYNININ İŞ VERİMLİLİĞİNE ETKİSİ: BİŞKEK'TE İKİ RESTORAN ÜZERİNE ARAŞTIRMA

Bu yüksek lisans tezin temel amacı, yiyecek - içecek işletmelerinde işyeri dizaynının iş verimliliğine etkisini Bışkek'teki iki restoran üzerine araştırmaktır.

Restoranlarda işyeri dizaynı nitel araştırma yöntemlerine dayanılarak incelenmiştir. Veriler işletmede gezmek, gezi sırasında gözlem yapmak, fotoğraf çekmek ve üretim ve servis departman başkanlarından alınan bilgilere göre analiz edilmiştir.

Yüksek lisans tezi bir giriş, dört bölüm, sonuç ve öneriden oluşur. Sonunda kullanılan kaynaklar verilmiştir.

Yüksek lisans tezinin birinci bölümünde, işyeri dizaynının teorik ve metodolojik temeli ele alınmıştır. Öncelikle yiyecek-içecek işletmelerinde işyeri dizaynının önemi İngilizce, Rusça ve Türkçe kaynaklarda incelenmiştir. Çünkü bu alanda Kırgız dilinde herhangi bir kaynak bulunmamaktadır. Daha sonra, yemek alanının, endüstriyel mutfağın işyeri dizaynının kuralları ve özellikleri, ayrı ayrı incelenerek yazılmıştır.

Tezin ikinci bölümünde, yiyecek-içecek işletmelerindeki üretim işyerlerinde departmanların inşaat yönetmeliklerine ve kurallarına uygun olarak konumlandırılması, ürünlerin işlenmesinde teknolojik süreçlerin doğru uygulanması, özellikle her departmanın, her aşçının işyerini ve hizmet odalarında çalışanların emeğini etkin bir şekilde organize etmek için işletmenin teknolojik donatılması kurallarına uygun olarak gereken ekipman ve aletler ile donatılması, sıhhi norm ve kurallara uyulması, iş güvenliği kurallarına uyulması incelenmiştir.

Üçüncü bölümde ise yiyecek-içecek işletmelerindeki iş verimliliği ile ilgili temel bilgiler ve iş verimliliği hesaplanmasına ilişkin teorik veriler edebi kaynaklardan incelenmiştir.

Dördüncü bölümde, Bişkek'te iki restorandın aşçıbaşı ve yiyecek içecek bölümü müdürü ile diyalog, üretim ve yemek salonuna gezmek, gözlem yapmak ve fotoğraf çekmek yoluyla işyeri dizaynı nitel yöntemle araştırılmıştır. Yapılan araştırma temelinde iki işletmenin yemek salonu ve üretim işyerlerinde işyeri dizaynının sorunları tespit edilmiştir.

Sonuçlar ve Öneriler bölümünde, elde edilen veriler, endüstri dalı standartlara ve yönetmeliklere göre, yiyecek içecek işletmelerinde işyeri dizaynının iş verimliliği üzerindeki etkisi incelenmiştir. İş verimliliğin olumsuz etkileyen faktörlere çözümler önerilmiştir.

Anahtar Kelimeler: endüstriyel mutfak, işyeri dizaynı, iş verimliliği, restoran, Bişkek, incelemek



АННОТАЦИЯ

Подготовила	: Кымызай АБДУКУЛОВА
Университет	: Кыргызско-Турецкий Университет «Манас»
Направление	: Гостиничное дело
Вид исследования	: Магистерская диссертация
Количество страниц	: xxii + 137
Дата завершения	: 22/06/2021
Научный руководитель	: к.т.н., доц., Нурудин КЫДЫРАЛИЕВ

ИССЛЕДОВАНИЕ ВЛИЯНИЯ НАУЧНОЙ ОРГАНИЗАЦИИ ТРУДА НА ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ ТРУДА В ПРЕДПРИЯТИЯХ ОБЩЕСТВЕННОГО ПИТАНИЯ: НА ПРИМЕРЕ ДВУХ ИЗ РЕСТОРАНОВ ГОРОДА БИШКЕК

Целью данной магистерской работы является исследование влияния научной организации труда на производительность труда на предприятиях общественного питания на примере двух ресторанов города Бишкек.

Научная организация труда в ресторанах основывалась на качественных методах исследования. Во время экскурсии на предприятие были проанализированы данные, полученные от руководителей производственных и сервисных (обслуживающих) подразделений.

Магистерская диссертация состоит из введения, четырех глав, заключения и рекомендации. В конце приводится список использованной литературы.

В первой главе магистерской диссертации рассматриваются теоретико-методологические основы научной организации труда. Первоначально значение научной организации труда для организации предприятий общественного питания было изучено в англоязычных, русскоязычных и тюркоязычных литературных источниках. Поскольку литературы на кыргызском языке в этом направлении не нашлось. Затем правила и особенности научной организации мест обслуживания, производственных рабочих мест и труда работников были изучены в отдельности. В заключении определено положительное или отрицательное влияние научной организации труда на предприятиях общественного питания.

Во второй главе диссертации исследуется размещение цехов на производственных рабочих местах предприятий общественного питания на основе строительных норм и правил, правильная последовательность выполнения

технологических процессов обработки продуктов, особенности оснащения каждого цеха и рабочего места каждого повара необходимым оборудованием и инвентарем в соответствии с правилами технологического оснащения предприятия в целях эффективной организации труда работников в залах обслуживания, выполнение санитарных норм и правил, соблюдение правил безопасности труда.

В третьем разделе, общие сведения и расчеты о производительности труда в общественном питании были взяты в соответствующей литературе.

В четвертой главе с использованием качественного метода исследования изучается научная организация труда на предприятии путем построения диалога с руководителем производственных и обслуживающих мест двух ресторанов города Бишкек, проведения экскурсий, наблюдений, фотосъемки производственных рабочих мест и мест обслуживания. На основе проведенного исследования определены проблемы по научной организации труда на производственных рабочих местах и местах обслуживания двух предприятий в отдельности.

В заключительной и рекомендательной частях работы полученных данных анализирует влияния научной организации труда на производительности труда в предприятиях общественного питания, на основе комплекс отраслевых стандартов и правил. В конце предложены способы устранения факторов, негативно влияющих на производительность труда.

Ключевые слова: производственный цех, научная организация труда, производительность труда, ресторан, город Бишкек, исследование

ABSTRACT

Prepared by	: Kymyzai ABDUKULOVA
University	: Kyrgyz-Turkish Manas University
Department	: Tourism and Hotel Management
Research type	: Master Degree
Thesis Page quantity	: xxii + 137
Completion date	: 22/06/2021
Scientific Adviser	: Asist. Prof. Nurudin KYDYRALIEV

RESEARCH OF THE INFLUENCE OF SCIENTIFIC ORGANIZATION OF LABOR ON LABOR PRODUCTIVITY IN FOOD AND BEVERAGE INDUSTRY: ON THE EXAMPLE OF TWO RESTAURANTS IN BISHKEK

The purpose of this Master's Thesis is to Research the Influence of the Scientific Organization of Labor on Labor Productivity in the Food and Beverage Industry on the Example of Two Restaurants in Bishkek.

The scientific organization of labor in restaurants was based on qualitative research methods. During the excursion to the enterprise, the data received from the Heads of production and service departments were analyzed.

The Master's Thesis consists of an introduction, four chapters, a conclusion, and a recommendation. At the end is a list of references.

In the first chapter of the Master's Thesis, the theoretical and methodological foundations of the scientific organization of labor are considered. Initially, the significance of the scientific organization of labor for the Food and Beverage Industry was studied in English, Russian, and Turkish literary sources, because there was no literature in the Kyrgyz language in this direction. Then the rules and features of the scientific organization of service spaces, production jobs, and labor of workers were studied in separately. As a result, the positive or negative influence of the scientific organization of labor in the Food and Beverage Industry is determined.

The second chapter of the dissertation examines the placement of workshops at industrial workplaces of the Food and Beverage Industry based on Construction Rules and Regulations, the correct sequence of technological processes for processing food, the features of equipping each workshop and workplace of each chef with the necessary equipment and inventory in accordance with the rules of technological equipment of the enterprise in order to effective organization of labor of employees in the customer area

compliance with Sanitary Rules and Regulations, and compliance with Labor Safety Rules.

The third section provides general information on labor productivity in the Food and Beverage Industry and theoretical data on its calculation in the literature.

Fourth chapters, a qualitative research method is used to study the scientific organization of labor at the enterprise by building a dialogue with the Head of production and service spaces of two restaurants in Bishkek, conducting excursions, observations, photographing production workplaces, and service spaces. Based on the research, the problems of the scientific organization of labor at production workplaces and service spaces of two enterprises separately are identified.

Data from the conclusion and recommendations section analyses the impact of the scientific organization of the labour to the productivity of the work. And, this analysis is based on a set of industry standards and rules. Also, it recommends how to solve those factors that are negatively affecting the labour productivity.

Key words: production shop, scientific organization of labor, labor productivity, restaurant, Bishkek, research

БАШ СӨЗ / ЫРААЗЫЧЫЛЫК

Магистрдик диссертацияны жазууда эң биринчиден билими жана тажрыйбасы менен бөлүшүп, багыт берип турган илимий жетекчим, т. и. к., доц. Нурудин КЫДЫРАЛИЕВ агайга терең ыраазычылыгымды билдирем. Ошондой эле, насааттары жана ой - пикирлери үчүн Туризм жана мейманкана иштетүү бөлүм башчысы доц. др. Толга ГӨК агайга ыраазычылыгымды билдирем.

Магистрдик диссертациянын практикалык бөлүгүн жазуу үчүн колдоо көрсөткөнү үчүн Ак-Өргө ресторандын жетекчиси Акжол мырзага жана Кайнар ресторандын башкы ашпозчусу Мырзабек Рысбеав мырзага ыраазычылык билдирем. Мындан тышкары, мени ар дайым моралдык жактан колдоп тургандыгы үчүн ата-энеме жана жолдошума ыраазычылыгымды билдирем.

БИШКЕК 2021

Кымызай АБДУКУЛОВА

МАЗМУНУ

TEZ ONAY SAYFASI.....	ii
ПРОТОКОЛ.....	iii
ЭТИКАЛЫК ТАЛАПТАР.....	iv
ЕТІК БЕҮАН	iv
КЫСКАЧА МАЗМУНУ.....	v
ÖZ.....	vii
АННОТАЦИЯ.....	ix
ABSTRACT.....	xi
БАШ СӨЗ/ЫРААЗЫЧЫЛЫК	xiii
МАЗМУНУ	xiv
КЫСКАРТУУЛАР	xvii
ТАБЛИЦАЛАРДЫН ТИЗМЕСИ.....	xviii
СҮРӨТТӨРДҮН ТИЗМЕСИ	xx
КИРИШҮҮ.....	1

БИРИНЧИ БӨЛҮМ

КООМДУК ТАМАКТАНУУ ИШКАНАЛАРЫНДА ЭМГЕКТИН ИЛИМИЙ УЮШТУРУЛУШУНУН НЕГИЗДЕРИ

1.1. Эмгекти илимий уюштуруунун мааниси.....	3
1.2. Коомдук тамактануу ишканаларында өндүрүштүк жумуш орундарын уюштуруу негиздери	6
1.3. Коомдук тамактануу ишканаларында тейлөө орундарын уюштуруунун өзгөчөлүктөрү	14
1.4. Коомдук тамактануу ишканаларында кызматкерлердин милдеттери жана алардын эмгегин уюштуруу өзгөчөлүктөрү	20
Бөлүмдөн алынган негизги жыйынтыктар	26

ЭКИНЧИ БӨЛҮМ

КООМДУК ТАМАКТАНУУ ИШКАНАЛАРЫНДА ӨНДҮРҮШТҮК ЖУМУШ ОРУНДАРЫН ТУУРА УЮШТУРУУ ЖАНА ӨНДҮРҮШ ЖАЙЛАРЫНА КОЮЛГАН ЖАЛПЫ ТАЛАПТАР

2.1. Алдын - ала даярдоо цехтеринде жумушчу орундарын уюштуруу.....	28
2.1.1. Жашылча цехинде аткарылуучу технологиялык процесстер	29

2.1.2. Эт жана балык иштетүү цехтеринин техникалык жабдууларын жайгаштыруу эрежелери.....	31
2.2. Аягына чейин даярдоо цехтеринде жумуш орундарын туура бөлүштүрүү	37
2.2.1. Муздак цехте ашпозчунун жумушчу ордун уюштуруу өзгөчөлүктөрү	37
2.2.2. Ысык цехте жылуулук жабдыктарын туура жайгаштыруу.....	40
2.2.3. Кондитер цехин уюштуруу өзгөчөлүктөрү.....	45
Бөлүмдөн алынган негизги жыйынтыктар	49

ҮЧҮНЧҮ БӨЛҮМ

КООМДУК ТАМАКТАНУУ ИШКАНАЛАРЫНДА ЭМГЕК ӨНДҮРҮМДҮҮЛҮГҮ ЖӨНҮНДӨ ЖАЛПЫ ТҮШҮНҮКТӨР ЖАНА ЭМГЕК ӨНДҮРҮМДҮҮЛҮГҮН ЭСЕПТӨӨ

3.1. Эмгек өндүрүмдүүлүгү жөнүндө теориялык негиздер	51
3.2. Эмгекти илимий уюштуруу менен эмгек өндүрүмдүүлүгүнүн байланышы.....	55
3.3. Коомдук тамактануу ишканаларында эмгек өндүрүмдүүлүгүн өлчөө	59
3.4. Коомдук тамактануу ишканаларда эмгек өндүрүмдүүлүгүн өнүктүрүү жолдору.....	62
Бөлүмдөн алынган жалпы жыйынтыктар	68

ТӨРТҮНЧҮ БӨЛҮМ

БИШКЕК ШААРЫНДАГЫ ЭКИ РЕСТОРАНДА ЭМГЕКТИН ИЛИМИЙ УЮШТУРУЛУШУНУН ЭМГЕК ӨНДҮРҮМДҮҮЛҮГҮНӨ ТИЙГИЗГЕН ТААСИРИН ИЗИЛДӨӨ

4.1. Методология	69
4.1.1. Изилдөөнүн максаты жана изилдөө модели	69
4.1.2. Материалдар жана аларды чогултуу	69
4.1.3.Изилдөөдө максатталган чоң топ жана үлгү	71

4.2. Бишкек шаарындагы эки ресторандын кыскача мүнөздөмөсү	73
4.3. Бишкек шаарындагы эки ресторанда тейлөөнүн жана тейлөө орундарынын илимий уюштурулушун изилдөө	73
4.4. Ресторандардын өндүрүштүк жумуш орундарында эмгектин илимий уюштурулушун изилдөө	79
ЖЫЙЫНТЫК ЖАНА СУНУШ	99
ДИССЕРТАЦИЯНЫН КЫСКАЧА МАЗМУНУ	108
КОЛДОНУЛГАН АДАБИЯТТАР	135
ИНТЕРНЕТ БУЛАКТАР	139
ӨМҮР БАЯН	140

КЫСКАРТУУЛАР

ЭИУ	Эмгекти илимий уюштуруу
КЧжЭ	Курулуш ченемдери жана эрежелери
КТИ	Коомдук тамактануу ишканалары
ЖЖмЖЧ	Жылуулук жабдуулары менен жабдуу ченемдери
ж.б.у.с.	Жана башка ушул сыяктуулар
ж.б.	Жана башкалар
МРМ	Milli Prodüktivite Merkezi (Туркиянын мамлекеттик өндүрүмдүүлүк борбору)
JPC	Japan Productivity Center (Жапон өндүрүмдүүлүк борбору)
ILO	International Labour Organization (Эл аралык эмгек уюму)

ТАБЛИЦАЛАРДЫН ТИЗМЕСИ

Таблица 1.1 Өндүрүштүк үстөлдөрдүн жана жабдуулардын иштөө бетинин сунушталган бийиктиги	9
Таблица 1.2. Коомдук тамактануу ишканаларынын өндүрүштүк жумушчу орундарында жарыктандыруунун сапаттуу көрсөткүчү жана нормалары.....	12
Таблица 1.3. Ресторан класстары	15
Таблица 1.4. Ресторандарда орундуктардын саны жана керек болгон аянты	16
Таблица 2.1. Ресторанды жылуулук жабдыктары менен жабдуу ченемдери	41
Таблица 3.1. Эмгек өндүрүмдүүлүгүн эсептөө	61
Таблица 4.1. Сапаттык изилдөөдө ынандыруу үчүн колдонулган ыкмалар.....	70
Таблица 4.2. Ак-Өргө жана Кайнар ресторандардын кыскача мүнөздөмөсү	73
Таблица 4.3. Ак – Өргө жана Кайнар ресторандын зал бөлүмдөрү жана алардын аянты	75
Таблица 4.4. Ак – Өргө жана Кайнар ресторандын өндүрүштүк жумуш орундары жана аянты	80
Таблица 4.5. Ак - Өргө жана Кайнар ресторандын жылуулук жабдыктары, ЖЖмЖЧге салыштырмалуу.....	83
Таблица 4.6. Ак - Өргө жана Кайнар ресторандын башкаруу жана тиричилик бөлүмдөрү жана алардын аянты, КЧжЭге салыштырмалуу.....	98
Таблица 5.1. Эки ресторандын бөлүмдөрүнүн жалпы аянты	99
Таблица 5.2. КЧжЭ ылайык 400 орундук ресторандын аянтын туура бөлүштүрүү	100

Таблица 5.3. Ун кампасын жана ун цехин иштин жүгүртүлүшүнө карата уюштуруу	104
---	-----



СҮРӨТТӨРДҮН ТИЗМЕСИ

Сүрөт 1.1. Секциялуу модулданган өндүрүштүк үстөлдөр	8
Сүрөт 1.2. Коомдук тамактануу ишканаларында кызматкерлердин иштөө убактысы	23
Сүрөт 2.1. Өндүрүштүк жумуш орундарда иштин жүгүртүлүшү.....	28
Сүрөт 2.2. Жашылчаларды иштетүүнүн технологиялык процесси	29
Сүрөт 2.3. Жашылчаларды алдын-ала иштетүү цехинин уюштурулушу	30
Сүрөт 2.4. Эт - балык цехин уюштуруу жана техникалык жабдуу.....	31
Сүрөт 2.5. Дефростер.....	32
Сүрөт 2.6. Кыймылдуу илгич арабалар жана кыймылдуу текчелер.....	32
Сүрөт 2.7. Эттерди жуу жайынын жабдылуусу.....	33
Сүрөт 2.8. Эт бөлүүчү, тазалоочу бычак түрлөрү.....	33
Сүрөт 2.9. Эт чабуучу дөңгөч.....	33
Сүрөт 2.10. Эт – сөөк кесүүчү ара.....	33
Сүрөт 2.11. Өндүрүштүк үстөл.....	34
Сүрөт 2.12. Электрондук тараза	34
Сүрөт 2.13. Муздаткычы бар өндүрүштүк үстөл	34
Сүрөт 2.14. Эт майдалагыч	35
Сүрөт 2.15. Фарш аралаштыруучу механизм.....	35
Сүрөт 2.16. Котлетке форма берүүчү машина	35
Сүрөт 2.17. Тоок куйкалоо үчүн газ горелка.....	36
Сүрөт 2.18. Тоок кесүү бычагы	36
Сүрөт 2.19. Муздаткыч орнотулган өндүрүштүк үстөл.....	36
Сүрөт 2.20. Балык тазалоо үчүн өндүрүштүк үстөл.....	36
Сүрөт 2.21. Балык кабырчыгын тазалоочу машина	36
Сүрөт 2.22. Кабырчык тазалоочу механизм.....	36
Сүрөт 2.23. Биринчи тамактарды даярдоо технологиялык тизими. Секциялуу модулданган жабдыктар	43
Сүрөт 2.24. Экинчи тамактарды; гарнирлерди жана чыктарды даярдоо үчүн технологиялык тизимдер.....	43

Сүрөт 2.25. Овоскоп аспабы менен жумуртканын сапатын текшерүү.....	46
Сүрөт 2.26. Жумуртка тазалоочу машине жана бул машинде жумурткаларды тазалоо процесси.....	47
Сүрөт 2.27. Ун азыктарын даярдоо цехи.....	47
Сүрөт 3.1. Эмгекти изилд жана анын максаты	64
Сүрөт 3.2. Сүрөт 3.2. Иштин жүгүртүлүш схемасы	67
Сүрөт 4.1. Ак – Өргө (а) жана Кайнар (б) ресторандардын жалпы аянты	74
Сүрөт 4.2. Тейлөө идиштерин жуу жана сактоо жайы.....	76
Сүрөт 4.3. R-кеерг автоматташтырылган инновациялык системасы.....	76
Сүрөт 4.4. Ак-Өргө ресторандын өндүрүштүк жумуш орундарынын уюштурулуусу	79
Сүрөт 4.5. Ысык цехте муздак тамактарды, салаттарды жана винегреттерди даярдоо үстөлдөрү.....	81
Сүрөт 4.6. Ун азыктарды даярдоочу цехтин жабдылуусу	82
Сүрөт 4.7. Ысык цехте газ очоктордун “Г” түрүндө	84
Сүрөт 4.8. Кайнар ресторандын өндүрүштүк жумуш орундарынын уюштурулушу.....	85
Сүрөт 4.9. Эки секциялуу жуу ваннасы (а), картөшкө аарчуучу машине (б).....	86
Сүрөт 4.10. Жашылчаларды коюу үчүн орундуктар (а), аягына чейин тазалоо үчүн үстөл (б)	87
Сүрөт 4.11. Жашылчаларды сактоочу муздак камера.....	87
Сүрөт 4.12. Эт иштетүү участогу (а), эт жуу үчүн ванна, атайын жайда кызыл пластик тактайлар (б).....	88
Сүрөт 4.13. Эт – сөөк кесүүчү ара, эт майдалап туурагыч (а), эт таңгактоочу машине (б).....	89
Сүрөт 4.14. Тоок жана балык этин иштетүү участогу.....	89
Сүрөт 4.15. Биринчи ысык цех. Арал түрүндө жайгашкан секциялуу модулданган жылуулук жабдыктар	91
Сүрөт 4.16. Экинчи ысык цехте жумуш орундарынын уюштурулуусу	91
Сүрөт 4.17. Муздак цехте ашпозчу жумуш орундары жана алардын	92

Сүрөт 4.18. Жашылчалардан ысылык даярдоо жайы.....	93
Сүрөт 4.19. Ресторандын чакан кондитер цехи (автор тарабынан тартылды).....	93
Сүрөт 4.20. Камыр жууру жана камыр жаюу машинелери	94
Сүрөт 4.21 Ун цехинде секциялуу модулданган өндүрүштүк үстөлдөр.....	95
Сүрөт 4.22. Ийиккен жана ачыган камыр азыктарын даярдоо.....	95
Сүрөт 4.23. Ун азыктарын бышыруу (а) жана алдын ала даярдалган ун азыктарын кургатуу	96
Сүрөт 4.24. Кошумча жарыктандыруунун жайгашуусу (а) жана инсектициддик жарык тузактары	96
Сүрөт 4.25. Кир аба соруу жана таза аба кирүүчү тутумдардын көрүнүшү	97
Сүрөт 5.1. Өндүрүштүк жумуш орундарында өтмөктөрдү уюштуруу Ак – Өргө ресторанда (а), сунушталган түрү (б)	104
Сүрөт 5.2. Кайнар ресторандын өндүрүштүк жумуш орундарында эмгекти илимий уюштуруу	107

КИРИШҮҮ

Туризм багытынын бир бөлүгү болгон коомдук тамактануу ишканалардын тездик менен өнүгүүсү заманбап башкаруу техникаларын камтыган, эффективдүү өндүрүш ыкмаларына өтүүнү талап кылууда. Себеби, коомдук тамактануу ишканалардын туруктуу өнүгүүсүнө жана атаандаштык жөндөмдүүлүктөрүн өнүктүрүүсүнө көз салуу ишканалардын башкарууда эмгектин илимий уюштурулушуна маани берүү керектигин түшүндүрүп турат.

Дүйнөлүк өнүккөн мамлекеттерде коомдук тамактануу ишканаларында эмгектин илимий уюштурулушунун ар тараптуу колдоп келишет. Анткени, кызматкерлердин ден-соолугун чыңдоо, коопсуздугун, мотивациясын, өндүрүмдүүлүгүн жана жашоо сапатын жакшыртуу максатында эмгектин илимий уюштурулушуна абдан чоң маани берилет. Кызматкерлердин өндүрүмдүү, жакшы иштөөсү үчүн аларга шарттар түзүлөт. Муну менен бирге эмгек ресурстарын жана материалдык базасын натыйжалуу пайдалануу, ишканалардын жетекчилиги жана кызматкерлердин бирдиктүү ишкердүүлүк процесси камсыздалат. Коомдук тамактануу ишканаларында эмгектин илимий уюштурулушу жумуш убактысынын чыгымдарын изилдөө жана эмгек процесстерин рационалдаштыруу, уюштуруу чечимдерин стандартташтыруу, өндүрүштү механизациялоо, массалык жана үзгүлтүксүз өндүрүштү уюштуруу ыкмаларын камтыйт. Бул тармакта ашыкча өндүрүш чыгымдарды, керексиз кыймыл аракеттерди азайтып, өндүрүлгөн продукттун, кызматтын сапатын жакшыртып, туруктуу атаандаштыкта өнүгүүсүн камсыз кылат.

Аталган тармакта эмгектин илимий уюштурулушу дүйнөлүк практикада натыйжалуулугун көрсөтүп, көптөгөн өнүккөн мамлекеттерде колдонулуп келгенине карабай, өлкөдө буга маани берилбей келүүдө. Алардын кээ бир себептерине токтолсок, өлкөдө коомдук тамактануу ишканаларында эмгектин илимий уюштурулушун мамлекет тарабынан колдоого алынбашы, коомдук тамактануу ишканалардын уюштурууда экономикалык максаттардын алдыңкы орунга чыгуусу жана эмгектин илимий уюштуруу боюнча дасыккан адистердин ишке тартылбоосу эсептелет.

Ушундан улам, Кыргызстанда тармактык мыкты менеджментти калыптандырууда, өнүктүрүүдө коомдук тамактануу ишканаларында эмгектин илимий уюштурулушунун теориялык жана илимий практикалык жактан изилдөөгө, диссертациялык иштин темасын тандоого түрткү болду.

“Коомдук тамактануу ишканаларында эмгектин илимий уюштурулушунун эмгектин өндүрүмдүүлүгүнө тийгизген таасири: Бишкек шаарындагы эки ресторандын мисалында” аталыштагы бул магистрдик диссертацияда тармакты өнүктүрүү үчүн коомдук тамактануу ишканаларында эмгектин илимий уюштурулушунун мааниси, анын эмгек өндүрүмдүүлүгүнө тийгизген таасири жөнүндө теориялык, практикалык маалыматтар изилденип жазылат. Сунушталып жаткан илимий иш ушул багыттагы маселелерди чечүүгө, эмгектин илимий уюштурулушун жайылтууга салымын кошот.

БИРИНЧИ БӨЛҮМ

КООМДУК ТАМАКТАНУУ ИШКАНАЛАРЫНДА ЭМГЕКТИН ИЛИМИЙ УЮШТУРУЛУШУНУН НЕГИЗДЕРИ

1.1. Эмгекти илимий уюштуруунун мааниси

Коомдук тамактануу ишканаларында (КТИ) эмгекти уюштуруунун негизделиши, өндүрүш ишканаларынын жеке жана жамааттык менчикке өтүшүнүн натыйжасында пайда болгон жана өнүгүп келе жаткан коомдун жаңыча мамилеси (Зайко жана Джум, 2008). Бул жаңы мамилелердин эффективдүүлүгүнүн негизги шарты – рационалдуу уюштурулган, эмгек өндүрүмдүүлүгүнүн жогорулоосу (Ерманский, 1922), ишканада кызматкерлердин иштөө убактысын жана техниканы максаттуу колдонууну мүмкүн кылган, техникалык, технологиялык, уюштуруучулук, экономикалык жана санитардык-гигиеналык иш чаралардын комплекси (Леженкина, 2010).

Бардык эмгек процесси биринчиден керектүү физикалык күчкө, билимге, билгичтик, көндүмдөргө ээ болгон кызматкерлердин максаттуу жана пландуу эмгегин, экинчиден эмгек предметтерин (буюмдарын) жана үчүнчүдөн эмгек каражаттарын талап кылат. Эмгек процессин түзгөн бул үч бөлүктүн ар бири өз - өзүнчө мааниге ээ. Эмгек процессинин эң негизгиси бул – эмгек, башкача айтканда адамдын эмгеги. Адам өзүнүн ишмердүүлүгү аркылуу эмгек предметине (материал) таасир этип, анын өзгөрүшүнө салым кошот. Эмгек предмети болсо, адамдын максаттуу ишмердүүлүк багытында бардык керектүү предметтер, башкача айтканда коомдук тамактануу ишканаларында өндүрүлүүчү продукциянын (өнүмдөрдүн) сырьесу (чийки азык), алдын-ала даярдалган азыктар эсептелет. Ал эми эмгек каражаттары бул адам тарабынан иштетилген ар түрдүү жабдыктар, шаймандар эмгек предметине таасир этип, алардын түзүлүшүн өзгөртүүгө жөндөмдүү. Эмгек процессин талап кылган эмгектин кандай түрү болбосун өзүнүн максаты болот жана ага жетүү үчүн уюштурууну талап кылат.

КТИда эмгекти уюштуруу керектүү көлөмдөгү жумуштун бөлүштүрүлүүсү жана ар бир аткаруучунун арасына тең салмактуулук (пропорция) орнотуу, эмгек жамаатынын мүчөлөрүн эмгектенүүгө макулдугун камсыз кылуу, жабдууларды жана чийки азыктарды эффективдүү колдонууну түшүндүрөт.

Ал эми, тармакта эмгекти уюштурууда илимдин акыркы жетишкендиктерине жана алдыңкы тажрыйбага негизделүүсү, анын өндүрүшкө жана кызмат көрсөтүүлөргө системалуу түрдө киргизилүүсү, адам эмгегин, эмгек каражаттарын жана эмгек предметтерин (объектилерин) жалгыз бир процессте бириктирип, алардын эң рационалдуу жана натыйжалуу пайдаланылышын камсыз кылуу – эмгекти илимий уюштуруу (ЭИУ) болуп саналат (Зайко жана Джум, 2008). КТИда ЭИУнун төмөндөгүдөй негизги багыттарын белгилеп алуу керек:

- кадр тандоо системасы, кадр даярдоо жана дасыктыгын жогорулатуу;
- эмгекти рационалдуу бөлүштүрүү жана эмгек кызматташтыгы;
- эмгек үчүн моралдык жана материалдык демилге жаратуу түрлөрүн иштеп чыгуу жана өндүрүшкө киргизүү;
- эмгек, технологиялык, өндүрүштүк, мамлекеттик тартиптерди бекемдөө жана чыгармачылык демилгени өнүктүрүү;
- жумуш орундарын уюштуруу жана аларды тейлөө;
- кызматкерлерге ишканада эмгек шарттарын жакшыртуу иш чараларын эмгектин алдыңкы тажрыйбаларын жана ыкмаларын колдонуу, эмгек процессин рационалдаштыруу;
- ишкана үчүн колдонула турган эмгекти ченемдөө ыкмаларын кабыл алуу;
- эмгектенүүнүн жана эс алуунун рационалдуу шарттарын иштеп чыгуу жана колдонуу.

Жогоруда белгиленгендей, эмгекти илимий уюштуруу – ишканада эмгек ресурстарын жана материалдык базасын натыйжалуу пайдалануу, ишкананын жетекчилиги жана кызматкерлердин бирдиктүү ишкердүүлүк процессин камсыздоо, тажрыйба бөлүшүү, конкреттүү иш-чараларды иш жүзүнө ашыруу үчүн эмгек жараянын жана шарттарды, алардын аткарылуусун кылдат илимий талдоо, ал эми өндүрүштүк иш-чараларды заманбап илим жана мыкты тажрыйбалардын

жетишкендиктеринин негизинде аткарып, комплекстүү иш алып баруу болуп эсептелет (Леженкина, 2010).

Өзгөчө эмгек эффективдүүлүгүн жогорулатуу үчүн эмгекти жана өндүрүштү уюштуруунун рационалдуу формалары, ар бир иш аракетти аткарууда колдонулуучу жумуш орундарын долбоорлоо эсептелет (Зайко жана Джум, 2008). Муну менен бирге, эмгекти илимий уюштуруу – кызматкерлердин ден - соолугун сактоого, чыгармачылык эргүүнү жаратууга багытталуу керек (Леженкина, 2010).

КТИда эмгекти илимий уюштуруунун эң негизги максаты – иштөө убактысын, жаңы техника, прогрессивдүү технологияларды рационалдуу колдонуу, башкарууну өркүндөтүү боюнча иш-чараларды иштеп чыгуу жана жүзөгө ашыруу менен өндүрүлгөн продукциянын, көрсөтүлгөн кызматтын сапатын жогорулатуу жана бардык ресурстардын чыгымдарын азайтуу болуп саналат.

Эмгекти илимий уюштуруу КТИда негизги үч милдетти аткарат. Алар:

- экономикалык милдети – өндүрүштү туура уюштуруу менен эмгектин тынымсыз өндүрүмдүүлүгүн жогорулатуу;
- социалдык милдети – кызматкерлерди маданий – техникалык өнүктүрүү, эмгекке зарыл болгон мүнөздөрдү тарбиялоо;
- психофизиологиялык милдети – эмгекке жөндөмдүү курактагы адамдын эмгекти аткаруу жөндөмдүүлүгүн жана ден-соолугун сактоо (Зайко жана Джум, 2008). Буга антропометриялык кеңеш, эмгек психологиясы, эргономика, инженердик психология, санитария жана гигиена, өндүрүштүк эстетика кирет. Антропометрия – адамдардын дене өлчөмдөрү менен иш системасынын адаптациясы .

Албетте, бул милдеттер бири-бирине тыгыз байланышкан жана комплекстүү чечилүүсү керектелет.

1.2. Коомдук тамактануу ишканаларында өндүрүштүк жумуш орундарын уюштуруу негиздери

Коомдук тамактануу ишканаларында өндүрүштүк жумуш орундарын уюштуруунун негизги шарты тамак даярдоодо технологиялык процессти туура жүргүзүүнү камсыз кылуу үчүн керектүү шарт түзүп берүү болуп эсептелет. Өндүрүштүк иш - аракеттерди ишке ашыруу үчүн өндүрүш структурасын түзгөн өндүрүштүк бөлүмдөр (өндүрүш, цех, участок, бөлүм, жумушчу орундар) уюштурулат. Өндүрүш сруктурасы - продукция өндүрүүдө жогоруда айтылган бөлүмдөрдүн өз ара байланышын, бир же бир нече технологиялык процесстерди аткарууга катышуусун аныктайт. Ошондой эле өндүрүш структуралары коомдук тамактануу ишканалардын түрүнө жана көлөмүнө ылайык, курулуш ченемдери жана эрежелеринде (КЧЖЭ) көрсөтүлгөн өндүрүштүк жумушчу орундардын (өндүрүш жайларынын) курамын эске алуу менен, цех менен иштеген жана цех түзүлбөгөн болуп экиге бөлүнөт (Госстрой СССР, 1972) .

Цех структурасы чийки азык менен иштеген, өндүрүштүн бардык айлампасын камтыган, продукциянын көп түрүн чыгарган жана көлөмү боюнча орто жана ири ишканаларга мүнөздүү болуп эсептелет. Бул ишканаларда өндүрүш алдын ала даярдоочу цех (жашылча, эт – балык), аягына чейин даярдоочу цех (муздак, ысык) жана адистештирилген (кондитер, ун азыктар) цехтердин биригүүсүнөн түзүлөт. Ал эми алдын ала даярдалган азыктар менен иштеген ишканаларда аягына чейин даярдоочу цех жана ашкөктөрдү иштетүү цехи уюштурулат.

Цех менен иштеген ишканаларда өндүрүштү ийгиликтүү уюштуруу үчүн оптималдуу эмгек шарттарын түзүү абдан маанилүү. Эң алгач коомдук тамактануу жайларынын ишкердүүлүк өзгөчөлүгү, пландалган өндүрүштүн көлөмү, канча кишилик ишкана экендигин эске алуу менен өнүрүштүк жумушчу орундардын аянты, курулуш ченемдери жана эрежелерине ылайык пландалып курулуу керек (Абдукулова жана Кыдыралиев, 2020).

Андан соң өндүрүштүк жумушчу орундарын долбоорлоодо азыктарды иштетүүнүн ырааттуулугу, тамактарды жана кулинардык азыктарды чыгаруу,

технологиялардын жайгашуу сызыгынын жыштыктарын азайтуу, ишкананын ичиндеги цехтер арасындагы, ошондой эле конок залы жана кампалар менен өз ара байланыштын ыңгайлуу болуусуна көңүл бурулат (Кондратьев, 2017). Өзгөчө өндүрүштүк цехтерди жайгаштырууда технологиялык процесстердин ирээттүү аткарылуусу, тынымсыз (поток менен) өндүрүш жана өндүрүштүн рационалдуу түзүлүшүн камсыз кылуу чийки азыктар менен алдын ала даярдалган азыктын, даяр продукциялардын, таштандылардын, таза идиш менен кир идиштердин, кызмакерлер менен кардарлардын каршы агымын токтотот (Зайко жана Джум, 2008). Бул, ишканада санитардык – гигиеналык талаптардын аткарылуусун камсыз кылат.

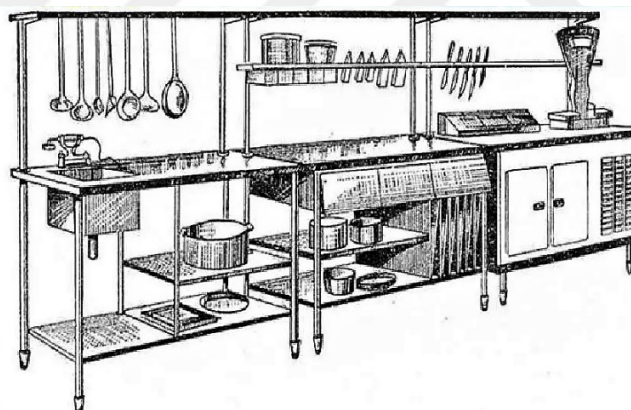
Өндүрүштүн толук айлампасын камтыган, цех структурасы түзүлгөн ишканаларда жабдууларды технологиялык процесске, эмгек коопсуздугуна ылайык туура жайгаштыруу өндүрүштүк жумуш орундардын аянтын, эмгекти рационалдуу колдонууну мүмкүн кылат. Ар бир цехте технологиялык процесстерди аткаруусуна ылайык, жабдыктарды технологиялык тизимде жайгаштырышат. Тизимде жайгаштыруу – адистештирилген белгилүү технологиялык операцияларды аткарууга багытталган ар башка секцияларды бириктирет. Бардык секциялардын бийиктиги, туурасы бирдей өлчөмдө болуу керек. Ал эми ар башка секциялуу тизимде жайгашууларды бириктирүүгө арналган жабдыктар секциялуу модулданган жабдыктар деп аталат (Богушева, 2008).

Өндүрүштүк жумушчу орундарын пландоодо секциялуу модулданган жабдыктарды колдонуу, жабдыктардын технологиялык сызыкта жайгашуусу жана машина жана механизмдерди орнотууда аралык боштуктарды калтырбоо эмгек шарттарын жакшыртып, кызматкерлердин жумуш убактысын үнөмдөйт (Кондратьев, 2017). Муну менен кошо, ар түрдүү секциялуу модулдук жабдыктардын тизимде жайгашуусу ар кандай деңгээлдеги технологиялык процесстердин өз ара ыңгайлуу байланышын жана ирээттүүлүгүн камсыз кылат. Өндүрүш жайларынын аянтын үнөмдөйт жана эффективдүү аба алмашуу системасын орнотууну мүмкүн кылат. Бул цехтердин микроклиматын жакшыртат.

Өндүрүштүк цехтер менен ашпозчунун же кызматчылар тобунун жумуш орундары тыгыз байланышта. Ошондой эле алардын кызматташуусу ишкананын

жалпы эмгек өндүрүмдүүлүгүнө таасирин тийгизет. Мындан улам, ЭИУ ашпозчулардын жумуш орундарын өндүрүш процессинин багытына ылайык, эң ыңгайлуу аянтта жайгашуусун камсыз кылат. Өндүрүштүк цехте зигзак, артка кеткен жайгаштыруунун алдын алып, физиологиялык негизделген эмгек шарттарын түзүп, жумуш ордунда ыңгайлуулук жаратат. Жумуш ордуна чийки азыктардын, азыктардын жана башка тамак даярдоодо керек болгон буюмдар менен үзгүлтүксүз техникалык тейлөөнү камсыз кылат. Жумуш орундарды уюштурууда технологиялык жумуштарды аткарууда керек болгон жабдыктар, шаймандар, инвентарь менен коопсуз, туура жабдылуусун шарттайт.

Ашпозчунун жумуш ордун пландоодо ыңгайлуу эмгек шарттарын түзүү, өндүрүштүк аянтты эффективдүү колдонуу жана жумуш убактысында ашыкча кыймыл аракеттерди азайтуу үчүн секциялуу модулданган өндүрүштүк үстөлдөрдү колдонуу сунушталат (сүрөт 1.1).



Сүрөт 1.1. Секциялуу модулданган өндүрүштүк үстөлдөр
(<https://infourok.ru>)

Секциялуу модулданган өндүрүштүк үстөлдүн полдон баштап эң жогорку текчесине чейинки бийиктиги 1750 мм ден көп эмес, ал эми полдон ортоңку текчеге чейинки аралык 1500 мм болуусу ашпозчулар үчүн эң ыңгайлуу болуп эсептелет. Ошондой эле ашпозчулардын эмгегин туура уюштурууда алардын технологиялык процесстерди аткаруусуна керек болгон инвентарь, шаймандарын (инструмент) жайгашуусу өзгөчө мааниге ээ. Эгерде үстөлдө шаймандар үчүн тартмалар, үстөлдүн астыңкы бөлүгүндө идиштер үчүн текчелер бар болсо, бул да ашпозчунун жумушун ыңгайлуу пландоону мүкүн кылат (Радченко, 2011). Анткени, техникалык жана уюштуруу каражаттарын вертикалдуу, ошондой эле

горизонталдуу жайгаштырууга мүмкүн болот. Ар дайым колдонулган ашпозчу шаймандары кол алдында туруусу керек, ал эми оор жабдууларды астына, жеңил жабдууларды жогору коюуга болот. Чийки азык же алгачкы иштелген, бирок дагы иштетүүнү талап кылган азыктар сол тарапта, аларды иштетүүдө колдонулган шаймандар оң тарапта туруу керек. Инвентарлар ашкана шкафтарынын текчелеринде, тор текчелерде же стеллаждарда сакталат. Мындай жайгаштыруу эмгекти аз убакыт жана кыймыл аракет коротуп, эмгек процессин үзгүлтүксүз улоого мүмкүн болот. Керексиз, ашыкча жабдуулардын баарын жок кылып алардын ордун заманбап, ыңгайлуу колдонулган техникалык, уюштуруу каражаттары менен толтуруу керек.

Мындан тышкары, ашпозчунун жумуш ордун техникалык жабдууда эргономикалык талаптарды, ар бир кызматкердин жеке антропометриялык белгилерин (боюу, физикалык күчү, машыккандыгы) эске алуу керек. Бул физикалык күчтүү азырак коротуу, нервдик-психологиялык чыңалууну азайтуу менен, ошол эле учурда эмгекке кызыгууну жаратып, өндүрүмдүүлүктү жогорулатуу, чыгармачыл иштөө үчүн жакшы мүмкүнчүлүктөрдү жаратат (Богушева, 2008). Буга мисал катары, жумушчу орундардагы үстөлдөрдүн, отургучтардын, жуунмалардын жана жабдыктардын бийиктиктери кызматкерлердин антропометриялык өлчөмдөрүнүн негизинде жайгашуусу таблица 1.1.де көрсөтүлдү.

Таблица 1.1. Өндүрүштүк үстөлдөрдүн жана жабдуулардын иштөө бетинин сунушталган бийиктиги (Радченко, 2011)

Өндүрүштүк үстөлдөр жана жайгашуусу	Адамдын боюна карата бийиктиги, мм		
	Кичине	Орто	Бийик
Өндүрүштүк үстөлдөр отуруп иштөө үчүн	700	725	750
Жабдуулардын үстүнкү бети, отуруп иштегенге	800	825	850
Туруп иштегенде	1000	1050	1100

Жогорудагы таблицада көрсөтүлгөндөй, өндүрүштүк жабдуулардын өлчөмдөрү адамдын колу менен иштегенге ыңгайлуу абалда болуусу шарт.

Жумуш орундарын уюштурууда жабдыктардын жанына отургучтун бийиктиги жөнгө салынуучу жана жумшак чыканак такоочу бар отургучтарды жайгаштырып, отуруп иштөө үчүн шарт түзүү керек.

Ошондой эле ашпозчу жумуш орундары ченемдик талаптарга, тактап айтканда техникалык - технологиялык, уюштуруу - экономикалык, эмгек шарттарына жана эмгек коопсуздук эрежелерине ылайык аттестациядан өтүп туруусу шарт. Бул ашпозчу жумуш орундарында ЭИУ аныктайт.

Эмгекти илимий уюштурууда кызматкерлердин эмгек шарттарын жакшыртуучу иш аракеттерди жүргүзүү керек. Өндүрүштүк жумуш ордунда эмгектенүү шарттарын жакшыртуу кызматкерлердин ишке жөндөмдүүлүгүн жакшыртат. Өндүрүш процесстерин механизациялаштыруу менен булчуңдардын чыңалуусун азайтууга, иште ритмдүүлүктү жөнгө салууга, кызматкерлердин угуусунун, көөрүүсүнүн жана көңүл буруусунун зыяндуу күчтөнүүдөн сактайт. Ал үчүн эмгек өндүрүү учурундагы өндүрүш чөйрөсүнүн санитардык-гигиеналык факторлордун, психофизиологиялык, социалдык факторлордун таасирин жакшыртуу керек.

Санитардык-гигиеналык факторлор бул жумуш ордундагы аба басымы, нымдуулук, жарыктандыруу, өндүрүштүк ызы-чуу, абада зыяндуу заттардын болуусу, жылуулук жабдыктарынын инфракызыл нурдануусу сыяктуу метеорологиялык эмгек шарттары жана эмгек шарттарынын коопсуздугун камсыздоо болуп эсептелет.

Коомдук тамактануу ишканаларына карата санитардык – эпидемиологиялык талап боюнча жылдын суук мезгилдеринде алдын ала даярдоо цехтеринде 17 – 19 °C, аягына чейин даярдоо цехтеринде 18 – 20 °C, ал эми ысык мезгилде алдын ала даярдоо цехтеринде 20 – 22 °C, аягына чейин даярдоо цехтеринде 21 – 23 °C температураны сактоо керек. Цехтерди зыянкеч, кирдетүүчү микроорганизмдерден сактоо үчүн нымдуулук 60 % дан, ысыктык 26 °C жогору болбош керек (<http://cbd.minjust.gov.kg>). Бул кызматкерлер суукта оорубай, ысыкта кыйналбай ыңгайлуу жайда иштөөсүнө шарт түзөт.

Жумуш ордунда газ, буу, чаң аралашмаларынын болуусу абаны кирдетет. Аба катмарын кирдеткен бул газ ж.б. аралашмалар кызматкерлердин жумуш ордунда чарчоосуна жана кесиптик оорууларга чалдыктырат. Ал эми, жакшы шарт түзүү үчүн кир абаны сордуртуп алуу менен эле бүтпөйт. Бул үчүн таза абанын керектүү көлөмдө кирүүсүн камсыз кылуу керек. Мисалы, өндүрүштүк жумушчу орундарда сыртка чыгарылган 1 м³ кир абанын ордуна 0,80 м³ таза абанын кирүүсү жана бул саат сайын 20-30 жолу мезгил-мезгили менен алмашып туруусу керек (Türkan, 2003:9, Öztaş ve Uçan, 2002:27). Ошондуктан вентиляция системасын атайын адистердин кеңеши менен туура орнотуу керек. Вентиляция абадагы күйүк жыттарын, бууну, керексиз газдарды жана чаңды тазалап, керектүү аба алмашууну камсыз кылып, жогоруда айтылган аба көрсөткүчтөрүн сактоону мүмкүн кылат. Өндүрүштүк жумуш ордунда төмөндөгүдөй вентиляция системасынын классификациясы колдонулат:

- көрсөтмө боюнча (аба кирүүчү тутум жана аба чыгаруучу тутум);
- кыймыл – аракет тармагына карата (атайын бир орунда же локалдык жана жалпы алмашуу);
- абаны алмаштыруу ыкмасы боюнча (табигый вентиляция жана механикалык вентиляция);
- курулуусу боюнча (каналдуу жана каналсыз) (Антимонов, Соловых жана Василевская, 2003)

Буллардын арасынан өндүрүштүк жумушчу орундарда эң көп колдонулган, “көрсөтмө боюнча вентиляция системасынын” түрлөрүнүн функциялары төмөндөгүдөй:

- аба кирүүчү тутум (приточные системы) – бул аба алмашуучу жайды таза аба менен камсыз кылат. Керектүү учурда абаны жылытуу, тазалоо, жумшартууга мүмкүн кылат.
- аба чыгаруучу тутум (вытяжные системы) - аба алмашуучу жайдан кир абаны чыгарат.

Өндүрүштүк жумушчу орундарда эки тутумдун тең болуусу керектелет. Ошондой эле вентиляция системасынын кайсыл түрү болбосун жогоруда белгиленген төрт негизде кароого болот.

Таблица 1.2. Коомдук тамактануу ишканаларынын өндүрүштүк жумушчу орундарында жарыктандыруунун сапаттуу көрсөткүчү жана нормалары (<http://cbd.minjust.gov.kg>)

Өндүрүштүк цехтер	Жарыктыктын жана ТЖКнын ченемделиш бети (Г – горизонталдуу, В – тик), беттин төшөлмө үстүнүн бийиктиги, м	Жасалма жарык берүү				Табигый жарык берүү ТЖК, %		
		Жумушчу беттердин жарыктандыруусу, лк	Цилиндрлүү жарык берүү, лк	Диском-форттун бириктирилген көрсөткүчү UGR, көп эмес	Жарыктандыруунун пульс коэффициенти, %, көп эмес	Жогору жана каптал жактан жарык берүү	Каптал жактан жарык берүү	Калган аймакта
Алдын ала даярдоочу, аягына чейин даярдоочу цехтер	Г-0,8	200	-	60	15	3	0,8	1
Кондитер цехи	Г-0,8	300	-	40	15	3	0,8	1
Нан кесүүчү, идиш жуучу бөлмө	Г-0,8	200	-	60	20	1	0,4	0,5
Идиш жуу	Г-0,8	150	-	60	20	-	-	-
Кызматкерлердин бөлмөсү	Г-0,8	150	-	60	20	-	0,4	0,5
Жетекчи бөлмөсү	Г-0,3	200	-	60	20	2	0,4	0,5
Тамак таратуу жайы	Г-0,8	300	75	60	-	-	-	-
Азык-түлүктөрдү кабыл алуу	Г-0,8	300		-	15	-	-	-
Жашылча кампалары, Муздаткыч камералар	Пол	50		-	-	-	-	-

Өндүрүштүк жумушчу орундарын жарыктандыруу гигиена эрежелерин сактоодо маанилүү болуп эсептелет. Бул боюнча коомдук тамактануу ишканаларына санитардык – эпидемиолологиялык эреже жана нормалар бар (таблица 1.2.).

Таблицада көрсөтүлгөндөй өндүрүштүк жумушчу орундарда табигый же жасалма жарыктандыруунун түрү колдонулат. Табигый жарыктандырууда жумуш орундары терезеден 8 м ден алыс эмес жайгашуусу керек. Ал эми жасалма

жарыктандырууда баардык жумушчу орундарга жарык бирдей тийгендей кылып бөлүштүрүү, энергияны экономдоочу электр лампаларын колдонуу керек. Жарыктандыруу, өндүрүштүк жумуш орундарында 200 лк (люкс), ал эми азыктарды кабыл алуу, тамак таратуу жайында жана кондитер цехинде 300 лк тан төмөн болбош керек. Башка булактарда электр плитасы жана жумушчу үстөлдөрдүн үстү сыяктуу жерлерде 300 - 500 лк болуусу айтылган (Aktaş жана Özdemir, 2007). Себеби, өндүрүштүк жумуш орундарыда, тейлөө залда же башкаруу бөлүмдөр болобу жарыктар текши эмес бөлүштүрүлгөн учурда жагымсыз сезимдерди пайда кылган, көздү алууга себеп болгон дискомфорт кызматкердин көзүнүн чымырканып, анын эмгек өндүрүмдүүлүгүнө зыян келтирет.

Санитардык эпидемиологиялык талаптар боюнча, КТИнын өндүрүштүк жумушчу орундары ысык суу, муздак суу жана канализация менен жабдылуусу шарт. Муну менен бирге ысык жана муздак суу бүткүл жуугуч ванналарга жана жуунмаларга (раковина), зарыл болгон технологиялык жабдыктарга жеткирилип, крандарды орнотуу керек. Канализацияны жайгаштырууда суунун бат агып кетүүсү каралат. Жуунгучтарды (ванналар, раковина, умывальниктер) гидравликалык жапкычтар менен жабуу керек, бул канализациядан жагымсыз жыттардын чыгышын алдын алат (<http://cbd.minjust.gov.kg>).

Санитардык-гигиеналык эмгек шарттары менен камсыз кылууда өндүрүштүк жумуш орундардын физикалык шарттары абдан маанилүү роль ойнойт. Абанын жакшы айлануусу үчүн дубалдардын бийик болуусу сунушталат. Дубалдардын сунушталган жалпы бийиктиги 4 – 5 м (Aktaş жана Özdemir, 2007). Ал эми керамика плиталары же кафель менен капталган бөлүгү 1,7 - 2 м болуп, өңү ачык түстө, санитардык тазалоого ыңгайлуу болуу керек. Дубал жана шып жарыкты жакшы чагылдырган ачык түстө (көбүнчөсү ак) акталган, таза болуусу абзел.

Полдордун дизайны өндүрүштүк жумушчу орундардын иштөөсүнө абдан чоң таасирин тийгизет. Өндүрүш цехтеринин полдору сууну сиңирип албай турган, май, кислота, ысык сыяктуу ар кандай өзгөрүүлөргө чыдамдуу, тазалоого ыңгайлуу

метлах плитасы, релин, фенолит ж.б.у.с. материалдар менен капталуусу шарт (Богушева, 2008).

1.3. Коомдук тамактануу ишканаларында тейлөө орундарын уюштуруунун өзгөчөлүктөрү

Коомдук тамактануу ишканалардын эң негизги өзгөчөлүгү кардарларды пайдалуу жана туура тамактандыруу, экономикалык тамак-аш жана тейлөө кызматын сунуу менен бирге психологиялык жана социалдык эс алуусун камсыз кылуу (Selviden, 2012). Андыктан коомдук тамактануу ишканаларында тейлөө орундарын уюштурууда керектөөчүлөргө тейлөө процессинде таасирин тийгизүүчү тейлөө шарттарды эске алуу керек. Алар:

- аба шарттары, күндүн тийүүсү, шамалдын согушу, аба алмашуу, ызы-чуу, айланадагы кооз жаратылышы жана айланасындагы башка имараттар менен байланышы;
- ички жасалгасы;
- инфраструктура; канализация, суу, электр энергиясы, жаратылыш газы, каттам (транспорт) ж.б. ушул сыяктуу көйгөйлөрүнүн жок болуусу (Akin, 2013). Бирок, жогоруда айтылган тейлөө шарттар жана коомдук тамактануу ишканаларында тейлөө орундарын уюштуруу бир нече факторлордун негизинде өзгөчөлөнөт. Аларга кененирек токтолсок:

- КТИ түрү жана (отуруу) орундуктары;
- Ишкананын аянты жана ал жердеги орундуктардын жайгашуу көлөмү;
- Тейлөө көлөмү жана тейлөө түрү;
- Коноктордун профил өзгөчөлүгү;
- Орундуктардын эң көп айлампасы жана агымы;
- Тейлөө аянтынын бир - бирине жакындыгы жана башкаруу;
- Тейлөө орундардын аянтын сарамжалдуу колдонуу;

- Залда ташуу кызматтарын азайтуу (Akın G., Gültekin T., 2015. SDU-JESD-147925-251-258 255).

Коомдук тамактануу ишканалардын түрү – сунушталган кызматтардын түрлөрүнө, анын көлөмүнө, тейлөө түрүнө тейлөө сапатына карап классификацияланат. Тейлөө орундарын уюштуруу ага жараша өзгөчөлөнөт. Мисалга, башка коомдук тамактануу ишканалардан айырмаланып ресторан жана бар ишканаларын класстарга бөлүштүрүү каралган. Алар люкс, жогорку жана биринчи класстагы ресторан жана бардын түрлөрү (Кондратьев, 2017). Азыркы мезгилде колдонулуп келе жаткан Кыргыз Республикасынын ГОСТ КР 50762-95 «Коомдук тамактануу. Ишканалардын классификациясы» мамлекеттик стандарттарында ресторан түрүндөгү ишканаларга берилген аныктамалар төмөндөгү таблицада берилди (таблица 1.3.).

Таблица 1.3. Ресторан класстары (Коомдук тамактануу. Коомдук тамактануу ишканаларынын классификациясы ГОСТ КР- 50762-95)

Класс/ түр	Ресторан
Люкс	Кызмат көрсөтүүнүн, тамактардын жана азыктардын көп түрдүүлүгү, өндүрүлгөн продукциянын оригиналдуулугу, интерьердин кооз жасалгасы, жогорку деңгээлде комфорттуулук
Жогорку деңгээлдеги	Интерьердин кооздугу, кызмат көрсөтүүнүн, тамактардын жана продукциянын түрдүүлүгү
Биринчи класстагы	Интерьердин айкалыштуулугу, комфорттуулук, кызмат көрсөтүүнүн түрдүүлүгү, тамак -аш жана продукциялардын түрдүүлүгү

Таблицадан көргөндөй, ресторандын классына жараша (люкс, жогорку же биринчи класс) тейлөө орундарын уюштуруу айырмаланат.

Андан соң, коомдук тамактануу ишканаларын долбоорлоо ченемдерине ылайык ресторанда орундуктардын саны, ага карата ишкананын аянты, ал жердеги орундуктардын жайгашуу көлөмү бекитилет (таблица 1.4.).

Таблица 1.4. Ресторандарда орундуктардын саны жана керек болгон аянты
(Госстрой СССР, 1972)

Коомдук тамактануу ишканасы	Залдагы орундуктардын саны	Кардарлар үчүн залда керек болгон эң аз аянт, (кв.м)
Ресторан	50	163
	75	175
	100	254
	100 дөн жогору (200, 300, 400,500)	Ар бир орун үчүн 2,2 м ²

Таблицада көрсөтүлүп тургандай, ресторандарда башка коомдук тамактануу ишканалардан айырмаланып, орундуктардын саны 50, 75, 100дөн 500гө чейин болот жана ар бир орундук үчүн орточо 2,2 – 3,26 кв.м ден аянт эсептелинет. Тейлөө орундардын аянтынын курулуш ченемдери жана эрежелерине ылайык пландалуусу тейлөө чыгымдарын азайтып, өндүрүмдүүлүктү жогорулатат. Тескерисинче аянт ченемдерин сактабоо кызматкерлердин ортосунда түртүшүүлөргө, чыр-чатактын чыгуусуна жана керектүү жабдуулардын бар болуусуна карабай аларды эффективдүү колдонууга мүмкүн болбойт.

Жогоруда айтылган Кыргыз Республикасынын ГОСТ КР 50762-95 «Коомдук тамактануу. Ишканалардын классификациясы» мамлекеттик стандарттарына ылайык, коомдук тамактануу ишканалардын тейлөө орундарына вестибюль жана залдар кирет. Алардын арасынан бир эле ресторанда банкет залы, коктейль залы жана аванзалы бар. Гардероб жана даараткана бардык коомдук тамактануу ишканаларында болуусу шарт. Люкс жана жогорку класстагы ресторандарда тамеки чегүү бөлмөсү болот. Ошондой эле ресторандарда буфет (идиш сакталуучу шкаф), тейлөө үчүн колдонулган идиштер сакталган (сервизная) жана залдын идиштерин жуу үчүн көмөкчү тейлөө оруну болот.

Вестибюль – бул ресторандын киребериши, конокторго эң биринчи кызмат көрсөтүлүп башталган жай. Жарык жана кенен болуп, жасалгасы залды, тейлөө деңгээлин чагылдыруу керек. Вестибюль күзгү, жумшак мебелдер, журнал үстөлдөрү менен жабдылат жана ал жерде гардероб жайгашат.

Гардероб – сырткы кийимдерди илүү үчүн жайылма тирөөчтөрү бар эки тараптуу секциондук металл илгичтер менен жабдылат. Кийим илгичтердин ортосундагы аралык 70 см ден аз эмес болуп, андагы илгичтердин саны (крючок) залдагы орундуктардын санынан 10 %га көп болот. Сумка жана бут кийимдерди сактоо үчүн гардероб тосмосунда атайын бөлүкчөлөр орнотулат.

Даараткана гардеробдун жанында жайгашат. Ал тазалык, жакшы аба алмашуу тутуму жана жарыктандыруу боюнча санитардык талаптарга жооп берүүсү шарт. Өзгөчө ысык, муздак суу, самын, даарат кагазы, кагаз кол аарчы болуусу шарт. Мындан тышкары люкс жана жогорку класстагы ресторандарда кийим жана бут кийим үчүн щетка болуусу кажет.

Аванзал коноктордун күтүү, эс алуу жана чогулуу жайы. Аванзалдын жасалгасы негизги залдын жасалгасы менен төп келип, керектүү мебелдерди гана жайгаштыруу керек. Аванзалды кооз бөлмө өсүмдүктөрү менен кооздоого болот. Зал ресторанда конок үчүн эң негизги тейлөө оруну. Зал баарынан мурун ыңгайлуу жана эстетикалык жагымдуу болуусу шарт. Ыңгайлуулук – бул, жарыктытандыруунун, акустиканын, аба алмашуунун жана тейлөөнүн адамдын психологиясына, ден-соолугуна зыян келтирбөөсү эсептелет. Ошондой эле ички жасалгада колдонулган курулуш материалдардын бышык, жумшак, кооз, отко чыдамдуу, чаң тазалоого жана дезинфекциялоого ыңгайлуу болуусу талап кылынат. Залдын өңү тазалык символу болгон ак жана башка ачык түстөрдү тандоо керек. Залда өтмөктөрдүн туурасы эң аз 80 см (ресторандарда 150 см), бийиктиги 210 см, эшиктердин туурасы 90 см, үстөлдөрдүн ортосундагы аралык эң аз 100 см, даараткана, кампа, официанттардын бөлмөсүнө кеткен өтмөктөрдүн аралыгы 110 см болуш керек. Ал эми шыптын бийиктиги ишкана түрүнө карата 3.50 м ден жогору болот. Терезенин ээлеген орду эң эле аз дегенде ресторандын полунун 1/10 түзүү керек (Зайко жана Джум, 2008). Ошондой эле 150 кишилик ресторанда 100 см кеңдикте өзгөчө (авариялык) чыгуу эшиги болуусу шарт (Neufert, 2013).

Өзгөчө, тейлөө орундарын уюштуруу ишкананын тейлөө түрү жана тейлөө көлөмүнө карата өзгөчөлөнөт. Анткени, тейлөө түрүнө жана көлөмүнө карап ишкана буюмдары, тейлөөдө колдонулган жабдуулардын орундары жана кызматкерлердин тейлөө аянттары максатка ылайык пландалып, тейлөө

процессинин ийгиликтүү уюштурууга болот. Бул кызматкерлердин эмгек шарттарын жакшыртат (Akın жана Gültekin, 2015.). Мисалы, ресторанда тейлөө түрүнө жараша бир кишинин эркин отуруп тамактануусу үчүн жана аларды тейлеген кызматкерлерге ыңгайсыздык жаралбоосу үчүн үстөл, отургучтардын өлчөмдөрү стандарттарга ылайык жасалыш керек. Банкеттерди официанттар тарабынан толук тейлөө кызматын көрсөтүүдө, бир киши үчүн үстөлдүн бетинин узундугу 80-100 смди түзөт. Банкет үстөлдөрдүн бийиктикти ресторанда кадимки тамактануу үстөлүнөн (74, 75 см) айырмаланып 76 - 78 см, ал эми туурасы 120 – 150 см ди түзөт. Ал эми формасы боюнча тик бурчук үстөлдөрдү колдонуу залдын аянтын үнөмдөйт. Оюбуз далилдүү болуш үчүн 12 кишини жайгаштыруу үчүн узундугу 3,6 – 4,2 м болгон тик бурчтук үстөл керек. Бул болжолдуу 3,5 м² аянтты ээлейт, ал эми ушул эле сандагы киши үчүн тегерек үстөл 5,5 м² аянтты ээлейт. Ошондой эле залдагы орундуктарга отургучтардын саны дал келиш керек. Отургучтардын отурган бөлүгүнүн бийиктиги орточо 44, 45 см, кенендиги 40 см, ал эми жөлөнгүчү 50 см ден ашпаш керек. Жөлөнгүчтүн бийик болуусу официанттарга тейлөө учурунда ыңгайсыздык жаратып, ишин оорлотот. Отургучтардын буттары бутка тоскоолдук кылбагандай ичин карай ийилип жасалуу керек. Дубал менен үстөлдүн ортосунда 1 м аралык калтырылат, мунун 40 см отургуч, 60 см болсо эркин кыймыл - аракет кылуу үчүн дубал тарапта калтырылат (Neufert, 2013; Akın, 2013). Бул талаптарды аткаруу, үстөлдө отурган башка кишилер арасында керектүү аралыкты сактайт (Akın жана Gültekin, 2015). Ошондой эле, залда официанттардын тейлөөсүн жеңилдетүү үчүн көмөкчү үстөл, сервант жана тейлөө арабалары колдонулат. Көмөкчү үстөлгө официанттар подносторун, колдонулган идиштерди, кээде алынып келинген тамактарын конокторго берүү үчүн коюшат. Алардын өлчөмдөрү тамактануу үстөлүндөй; узундугу 85 - 90 см, бийиктиги 74 - 75 см, туурасы 60 см болот. Тейлөө арабалары тамактарды жеткирип берүү үчүн колдонулат. Алардын кызматкерлер үчүн ыңгайлуу бийиктиги 65 - 72 см болот. Сервант – тейлөө үчүн керек болгон идиштердин, тейлөө шаймандарын, дастаркон, майлыктардын запасын коюучу жай. Серванттын үстүңкү бөлүгү көмөкчү үстөл катары колдонулат. Серванттын бийиктиги 90 см, узуну 1 м, туурасы 45 см.

Ал эми официанттар тарабынан жарым жартылай тейленген банкеттерде толук тейлөө кызматын көрсөткөн банкеттердей жабдылат. Бирок, бир орундук үчүн үстөлдүн бетинин узундугу 60-70 см (бир тараптуу жайгашканда) эсептелинет.

Жогоруда айтылган банкетти тейлөө түрлөрүнөн айырмаланып банкет-фуршеттерде фуршет үстөлү колдонулат. Үстөлдүн бийиктиги 90-105 см, туурасы 90-110 см ден аз эмес жана бир банкет – фуршет катышуучуга үстөлдүн узундук ченеми 15-20 см ди түзөт. Муну менен катар фуршет үстөлдөрүн жайгаштырууда төмөнкүлөрдү эске алуу керек: залдын борбордук бөлүгү кадырлуу коноктор үчүн; үстөлдөрдү жайгаштырууда симметрияны сактоо залды жагымдуу кылып көрсөтөт; коноктордун жана кызматкерлердин эркин кыймыл - аракеттенүүсү үчүн үстөлдөрдү залдын негизги жана кызмат көрсөтүү жолдорун тоспогондой жана дубалдан 1,5 м алыстыкта жайгаштыруу керек.

Коомдук тамактануу ишканалардын түрүнө, андагы тамактардын ассортиментине, даярдалышына жана тейлөө сапатына карата коноктордун профил өзгөчөлүгү жана алардын тейлөө орундарында калуусу, маек куруусу, сүйлөшүүсү убакыт боюнча айырмачылык жаратат. Коомдук тамактануу ишканалардын тейлөө көлөмү же орундуктардын айлампасы (конок кубаттуулугун) тез-татым түрүндөгү ресторандарда ар бир саатта үч жолу болуп, кардарлары көбүнчөсү студенттер же жаштар түзөт. Ал эми салттуу ресторандарда болсо коноктордун эки жолу орун алмашуусу болжолдонуп эсептелет. Өзгөчө ресторандар жана кечки ресторандарда коноктордун калуу убактысы 1.15-2 саат деп кабыл алынган (Neufert, 2013; Regina ve Boroban, 2010). Ресторанга барган кардарлардын профил өзгөчөлүгү улуу муундар эсептелет. Демек, тейлөө орундарын уюштурууда коноктордун профил өзгөчөлүгүн жана орундуктарда коноктордун калуусун эске алуу менен эң мыкты тейлөө шарттарын түзүүгө болот.

Конокторду тейлөө орундарында тейлөө процесси ар түрдүү тейлөө ыкмасын, жабдыктарды колдонуу жана кесипкөй-дасыккан кызматкерлердин курамынын күчү менен ишке ашат. Тейлөө залдагы ар бир эмгек процессин түзүүчү бөлүктү анализдөө аны эң биринчиден аткаруунун максатка ылайыктуулугун аныктайт. Бул пайдасыз, керексиз, рационалдуу эмес кыймыл аракеттерди,

алардын узактыгын кыскартат, эмгекти жеңилдетет. Натыйжада физикалык жана психологиялык күчтү азайткан, жөнөкөй, ыңгайлуу ыкмалары киргизилип, эмгек өндүрүмдүүлүгүн жогорулатат. Ошол эле учурда эмгек предметтерин туура жайгаштыруу жана эң аз кыймыл-аракет колдонуу, дененин, кол, буттун бурулуу жана жайгашуусун аныктоо менен кайсыл иш-аракеттердин үнөмдүү экенин далилдейт.

Жогоруда берилген ар бир өзгөчөлүктөрдү эске алуу – тейлөө орундарын уюштурууда кардарлардын ыраазычылыгын, кызматкерлердин эффективдүү эмгектенүүсүнө себеп болот.

1.4. Коомдук тамактануу ишканаларында кызматкерлердин милдеттери жана алардын эмгегин уюштуруу өзгөчөлүктөрү

Коомдук тамактануу ишканалардын өндүрүмдүү жана сапаттуу кызмат көрсөтүүсүнүн негизин адам ресурстары түзөт. Адам потенциалы – бул негизги атаандаштарга каршы өзгөчөлүк. Ошондуктан ишканада ар бир кызматкердин чыгармачыл ой жүгүртө билүүсү, ишкананын келечектеги белгилүү максаттарга жетүүсү үчүн ар бир кызматкердин өз алдынча аракет кыла алуусу (Kalinka жана Ökten, 2002) жана ошол эле кызматкерлердин эмгекке мүнөздүү кесиптик дасыктык даражасы болуусу тийиш (Басюк жана Ильинова, 2017).

Тармакта иштеген контингенттин классификациясы төмөндөгү тайпаларга бөлүнөт: өндүрүш кызматкерлери, тейлөө кызматкерлери, жана административдик - башкаруу кызматкерлери (Зайко жана Джум, 2008). Тейлөө жана өндүрүш кызматкерлердин эмгеги ишкананын эмгек өндүрүмдүүлүгүн жогорулатууга чоң таасирин тийгизет. Ошондуктан алардын дасыктыгы, өндүрүштүн туура уюштурулушу, иш графигинин туура түзүлүүсү, айлык акыларынын убагында төлөнүүсү керек (Ханиева, 2015).

Өндүрүш кызматкерлери – кулинардык продукт жана ун азыктарын өндүрүүчүлөр, өндүрүш башчысы, цех башчысы, ашпозчу, кондитер, набайчы, эт бөлгүч, ашкана тазалык кызматкерлери. Өндүрүш кызматкерлеринин милдеттери

– нормативдик жана технологиялык документтердин талаптарына ылайык, керектөөчүлөрдүн ден-соолугуна жана өмүрүнө коопсуз кулинардык тамак-аш, кондитердик азыктар менен камсыз кылуу болуп саналат (Зайко жана Джум, 2008). Коомдук тамактануу ишканаларынын кайсыл түрү болбосун өндүрүш кызматкерлеринин кесиптик билими болуш керек. Себеби алар тамак-аш азыктарынын даярдоо технологиясын, иш ордун уюштурууну, санитария жана гигиена эрежелерин, эмгек коопсуздук эрежелерин туура сактоо керек. Ал эми, тейлөө кызматкерлери – метрдотель (администратор), официант, бармен, тамак таратуучу ашпозчу, буфетчи, гардеробчу, швейцар (Зайко жана Джум, 2008).

Кызматкердин милдеттери, кызматтары, укуктары менчик түрүнө карабастан кызматтык көрсөтмөсүндө жазылып жетекчилер тарабынан бекитилет. Кызматтык көрсөтмө, иштеп жаткан мыйзамдарды, тармактагы стандарттарды, ишканадагы жумуш жана кесиптердин тарифтик - дасыктык өзгөчөлүктөрүн эске алуу менен жетекчилик тарабынан иштелип чыгат. Кызматкерлердин кесиптик компетенттүүлүгү алардын дасыктык мүнөздөмөсү менен аныкталат (Ханиева, 2015). Кабыл алынган тармактык стандартка ылайык коомдук тамактануу тармагында иштеген кызматкерлердин дасыктыгы, башкача айтканда билиминин, билгичтигин жана көндүмдөрүн камтыган кесиптик даярдыгынын деңгээли разряддык баалоо системасы менен бааланат. Кесиптик даярдыгы жок иштегендер (идиш жуугуч, пол жуугуч ж.б.) разряд алышпайт (Зайко жана Джум, 2008, бет. 264-267). Кызматкерлердин дасыктык деңгээли төмөндөгүдөй разряддар менен бааланат: ашпозчулар – III, IV, V, VI разряд, кондитерлер – III, IV, V разряд, официанттар – III, IV, V разряд алышат. Эң жогорку разряд ашпозчу үчүн – VI, кондитер, официант, бармен үчүн – V разряд эсептелет. Мында кызматкерлердин кесиптик билимдери менен бирге белгилүү иш тажрыйбасы талап кылынат.

Ал эми кызматкерлердин эмгегин илимий уюштуруу, тейлөө же өндүрүштө болобу эмгекти рационалдуу бөлүштүрүүнүн жана эмгек кооперациясынын (кызматташуунун) негизинде жүзөгө ашырылат.

Тармакта эмгектин бөлүштүрүлүшү функционалдык жана технологиялык болуп бөлүнөт. Функционалдык бөлүштүрүүдө кызматкерлердин өндүрүш

процессине катышуусуна карап негизги, жардамчы жана жетекчи кызматкерлерге бөлүнүүсү саналат.

Технологиялык бөлүштүрүү – бул, эмгек жана иш аракеттердин түрүнө карап, ар башка бөлүмдөгү окшош технологиялык иштердин аткарылуусу үчүн кызматкерлер тобунун бөлүштүрүлүүсү эсетелет.

Эки түрдүү бөлүштүрүүдө тең, кызматкерлердин кесипкөйлүгү жана дасыктыгы ишканада эмгек өндүрүмдүүлүгүн жогорулатуу максатында колдонулат жана кызматкер же кызматкерлер тобу жалпы эмгектин бир бөлүгүн гана аткарып калат. Мындан улам, КТИда эмгеки кооперациялоо керек болот.

Эмгекти кооперациялоо – өндүрүш процессинде кызматкерлердин биргелешип текши иштешин камсыз кылган эмгекти уюштуруу формасы (Мусакожоев, 2011)

Эмгекти кооперациялоонун эки түрү бар: жеке жана жамааттык.

Эмгекти уюштуруунун жеке формасы кызматкерлердин ортосунда тыгыз байланыш жок болуп, алардын ар бири өндүрүштүк тапшырмаларды өз алдынча аткара алса же эмгектин мүнөзүнө карап ар бир кызматкердин кесибин, дасыктыгын жана жөндөмдөрүн толук колдонууга мүмкүн болгондо уюштурулат. Бирок, мында технологиялык жана функционалдык кооперация пайда болот.

Мындан айырмаланып, эмгекти уюштуруунун жамааттык формасы өндүрүштүк топторду түзүү жолу менен ишке ашырылат. Топ – бул, бирдей өндүрүштүк тапшырмаларды аткарган кызматкерлердин жамааты болуп эсептелет (Зайко жана Джум, 2008).

Албетте, эмгекти кооперациялоодо топ менен иштөөнүн жеке форма менен иштегенге караганда жакшы жактары көп. Топ менен иштөөдө жабдыктарды, иш убактысын туура колдонуу эмгек өндүрүмдүүлүгүн жогорулатат жана эсеп-кысап, отчет менен иштөө көлөмүн азайтат.

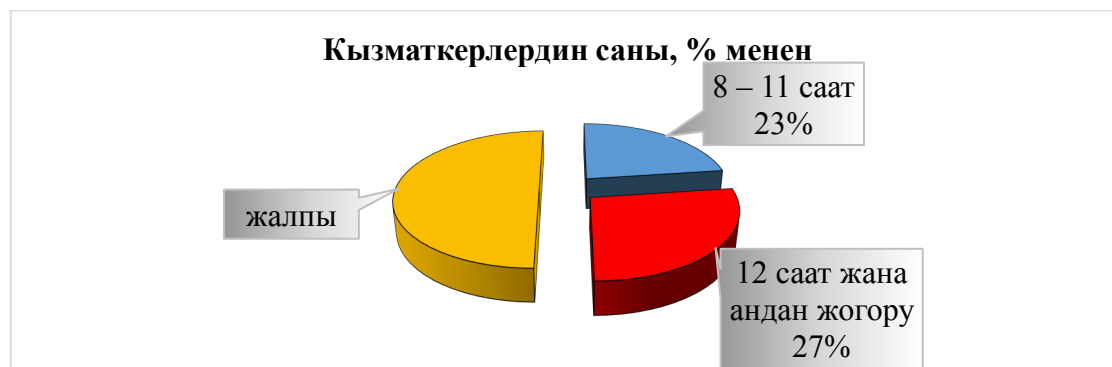
Эмгекти кооперациялоо өндүрүш каражаттарын жана жумуш убактысын кыйла туура пайдаланууну камсыз кылып, эмгек өндүрүмдүүлүгүн жогорулатууга алып келет.

Бирок, азыркы учурда көбүнчөсү эмгекти уюштуруунун кесипти айкалыштыруу формасы көп колдонулууда. Кесипти айкалыштыруу – бул,

кызматкердин кесиптик дасыккан курамынын негизги жумуш ордунда иштөө менен катар кардарларды тейлөөгө байланышкан бардык жумуштарды (тамак даярдоо, нан тууроо, үлүштөө, идиш жуу, тазалык, жабдыктарды санитардык тазалоо ж.б.у.с.) аткаруусу саналат. Кесипти айкалыштырууну уюштурууда аткарылуучу иштин күн тартибин түзүү керек. Башкача айтканда ар бир кызматкердин негизги жана айкалышкан кесиби, анын баштоо жана аяктоо убактысы, жумуш орду боюнча ишинин тизмеси көрсөтүлүш керек. Ошондой эле, кызматкерлердин эмгегин жеке, топ менен же кесиптик айкалышуу формасында уюштурулганына карабастан, иш убактысынын стандарттары иштелип чыгып, кызматкерлердин убакытты пайдасыз, керексиз нерселерге коротуусунун алдын алуу керек (Kalınkara жана Öktem, 2002).

Ишканада эмгектенүү жана эс алуу режимдеринин туура уюштурулуусу жана сакталуусу өндүрүштүк ооруулардын, травматизмдин алдын алат, өндүрүш процессинин маданиятын жогорулатат.

Мында кызматкерлердин иш убактыларын бөлүштүрүүдө негизги талаптардын бири “кызматкерлердин иш убактында иштөөсү, тыныгуу сааттарда эс алуусу” эсептелет. Жүргүзүлгөн бир изилдөөдө кызматкерлердин маянасын азайтпай, жумуш убактысын 10 сааттан 9, 8, 5 саатка азайтышкан. Ар бир саатка азайтууда кызматкерлердин иш өндүрүмдүүлүгүнүн жакшырганы байкалган (Kalınkara жана Öktem, 2002). Ал эми Кыргызстандагы коомдук тамактануу ишканаларында жүргүзүлгөн изилдөөлөр кызматкерлердин иш убактысын төмөндөгүдөй көрсөткөн (сүрөт 1.2.).



Сүрөт 1.2. Коомдук тамактануу ишканаларында кызматкерлердин иштөө убактысы (Саматова, 2018)

Сүрөттө көрсөтүлгөндөй, тамактануу ишканаларында кызматкерлердин 50% дан көбү 12 жана 12 сааттан көп иштешет.

Тилекке каршы, тармакта иштөө убактысынын көпкө созулуусу, эс албай иштөө кызматкерлердин физикалык күчү жана маанайына терс таасир тийгизгендиктен ишке кечигип келүү, эрте кетүү, иштен себепсиз калуу, көңүл коштук мамилеси жаралат жана иш убактысынын тең жарымын же бардык убактысын бекер же ушакташып өткөрүүгө аракет кылат. Башка бир учур, адамдар убактысынын көбүн иш жеринде өткөргүсү келбейт. Мындай учурда жеке жашоосуна убакыты калбагандай сезилет. Мындай мамиле иште ар кандай кырсыктарды жаратат. Көбүнчө кызматкерлердин иштен кетүүсүнө да ушул себеп болот.

Бирок, бул Кыргыз Республикасынын азыркы учурда иштеп жаткан мыйзамдарына ылайык, Эмгек кодексинде кызматкерлердин көрсөтүлгөн иштөө убактыларына дал келбейт. Эмгек кодекси боюнча КТИнын кызматкерлери үчүн ар күндүк иштин (кезметтин) узактыгы төмөнкүлөрдөн турат: 14төн 16 жашка чейинки курактагы кызматкерлер үчүн - 5 сааттан, 16дан 18ге чейинкилерге – 7 сааттан; билим берүү уюмдарында окуган, окуу жылынын ичинде окуусун иш менен айкалыштырган 14 жаштан 16га чейинки курактагыларга – 2,5 сааттан, 16 жаштан 18 жашка чейинки курактагыларга - 3,5 сааттан ашпашы керек (КР эмгек кодекси, 95 - статья). Ошондой эле, үзгүлтүксүз иштөөчү уюмдарда жана майрам күндөрүнүн алдында иш (кезмет) узактыгын азайтууга мүмкүн болбогон өндүрүш (жумуш) шарттарындагы иштердин айрым түрлөрүндө ашыкча иштөө кошумча эс алуу убактысын же кызматкердин макулдугу менен иштин ашыкча убагы үчүн белгиленген ченем боюнча акы төлөө менен компенсацияланыш керек (КР эмгек кодекси, 96 - статья). Бул эмгектенүүнүн нөөмөт, күн, жума, бир ай боюнча эмгектенүү жана эс алуу убактысынын физиологиялык негизделген рационалдуу режимдери болуп саналат.

Өзгөчө коомдук тамактануу ишканаларында тейлөө кызматкерлеринин нөөмөт менен иштөө системасы кыйынчылык жаратат. Кызматкерлердин тамактануу убагында иштин интенсивдүүлүгү, тыныгуу убактысынын дээрлик аз болуусу жана узак убакытка созулган тамактануу, нөөмөт системасы менен

иштеген ишканада дасыккан кызматкерлерге муктаждык жана эмгек акы төлөө жаатынан кошумча чыгаша алып келет. Мындан улам бул бөлүмдө иштегендер күн боюнча иштеп, бирок коноктортордун тамактануу убактысынан кийин гана эс алышат. Бул белгилүү бир убакыт өткөн соң кызматкерлерге терс таасирин тийгизет (Tütüncü ve Demir, 2002) жана ишкананын эмгек өндүрүмдүүлүгүнүн эффектүүлүгүн төмөндөтөт (Басюк жана Ильинова, 2017).

Эмгектенүүнүн жана эс алуунун рационалдуу шарттарын колдонуу максатта төмөндөгүдөй иштөө графиктер: нөөмөт менен иштөө графиги (линейной график), баскычтуу иштөө графиги, жалпыланган жумуш убактысынын графиги, эки топ менен иштөө графиги, аралаш иштөө графиги колдонулат.

Кызматкерлердин бир убакытта ишти баштап, бир убакытта ишти аяктоосу нөөмөт менен иштөө графиги болуп эсептелет.

Баскычтуу иштөө графиги –кызматкердин же кызматкерлер тобунун бир күн аралыгында ар кайсыл убакытта чыгуусу болуп эсептелет. Бул КТИда эки – үч нөөмөт менен иштегенде колдонулат.

Жалпыланган жумуш убактысынын графиги, ишканада эмгектин бир күн, бир жума жана айга бирдей эмес бөлүнүүсүнөн же кадимки жумуш күнүн белгилөө мүмкүн болбой калганда колдонулат.

Эки топ менен иштөө графиги, жалпыланган жумуш убактысынын бөлүнүүсү.

Бул график бирдей сандагы жана дасыктык деңгээлдеги курамдан түзүлгөн эки топтун күн ара 11:30 сааттан иштөөсү үчүн түзүлөт.

Аралаш график ар түрдүү графиктердин биригүүсүнөн келип чыгат. Эки топ менен нөөмөт менен иштөө графигинин айкалышуусу буга мисал боло алат.

Муну менен бирге иш күнү аралыгында эс алуу үчүн тыныгуу тартибинин баалуулуктарын илимий негизде жөнгө салуу өзгөчө чоң мааниге ээ. Бул эс алуулар кызматкерлердин тамактануусу үчүн эле эмес, алардын эрте мененки иштөө убактысында пайда болгон чарчоолорду, алсыздыктарды кетирүү, кайратын, энергиясын калыбына келтирүү үчүн дагы керек болот.

Жалпысынан коомдук тамактануу ишканаларында кызматкерлердин милдеттери жана алардын эмгеги иш убактысын рационалдуу түзүлүшү жана ынын

коротулуусуна байланышкан. Кызматкердин иш убактысы эмгекке кеткен убакыт жана ар түрдүү тыныгууларга кеткен убакытты камтыйт. Бирок, түшкү тамактануу, эс алуу убакыты кирбейт.

Эмгекке кеткен убакыт белгилүү иштерди аткарууга кеткен кыймыл аракеттерге коротулган убакыт. Ал физикалык жана акыл короткон машинелердин ишин активдүү байкоо, документтерди окуу, отчет түзүү ж.б.у.с. кеткен убакыттардын баарын камтыйт. Иш убактысын терең анализдөө иш убактысын рационалдуу баланс түзүүгө, ишканада эмгек өндүрүмдүүлүгүн жогорулатууга мүмкүнчүлүк жаратат.

Бөлүмдөн алынган негизги жыйынтыктар

1. Күчтүү атаандаштыкта өнүгүп келе жаткан коомдук тамактануу ишканаларда заманбап технологияны, алдыңкы тажрыйбаны, дасыккан кызматкерлердин потенциалын толук колдонуу жана мыкты менеджмент эмгекти илимий уюштуруу менен гана ишке ашырылат. Мындан улам КТИда эмгекти илимий уюштуруу тармактын эң негизги максаты болгон өндүрүштүн көлөмүн арттыруу, өндүрүмдүүлүктү жогорулатуу үчүн таасири чоң экени талашсыз.

2. Өндүрүштүк жумуш орундарында өндүрүш структураларынын калыптанышы, цехтердин микроклиматы көптөгөн тажрыйбаларга, жаңы илимий изилдөөлөргө, өнүгүүлөргө негизделүүсү өндүрүштүк жумуш орундарында эмгектин илимий уюштурулуусу болуп саналат.

3. Коомдук тамактануу ишканаларында конокторду тейлөө процесси ар түрдүү тейлөө ыкмасын, жабдыктарды колдонуу жана кесипкөй-дасыккан кызматкерлердин курамы менен ишке ашат. Тейлөө залындагы ар бир эмгек процессин түзүүчү бөлүктү анализдөө аны эң биринчиден аткаруунун максатка ылайыктуулугун аныктайт.

4. Коомдук тамактануу тармагында эмгектенген жамааттын ишин илимий уюштурууда кызматкерлердин кесиптик дасыктыгы, өндүрүштүн, тейлөөнүн туура уюштурулушу, иш графигинин туура түзүлүүсү, айлык акыларынын убагында төлөнүүсү алардын физиологиялык, социалдык – моралдык

муктаждыктарын, экономикалык керектөөлөрүн канааттандырып, өз ишине берилип, өндүрүмдүү эмгектенүүсүн камсыз кылат.

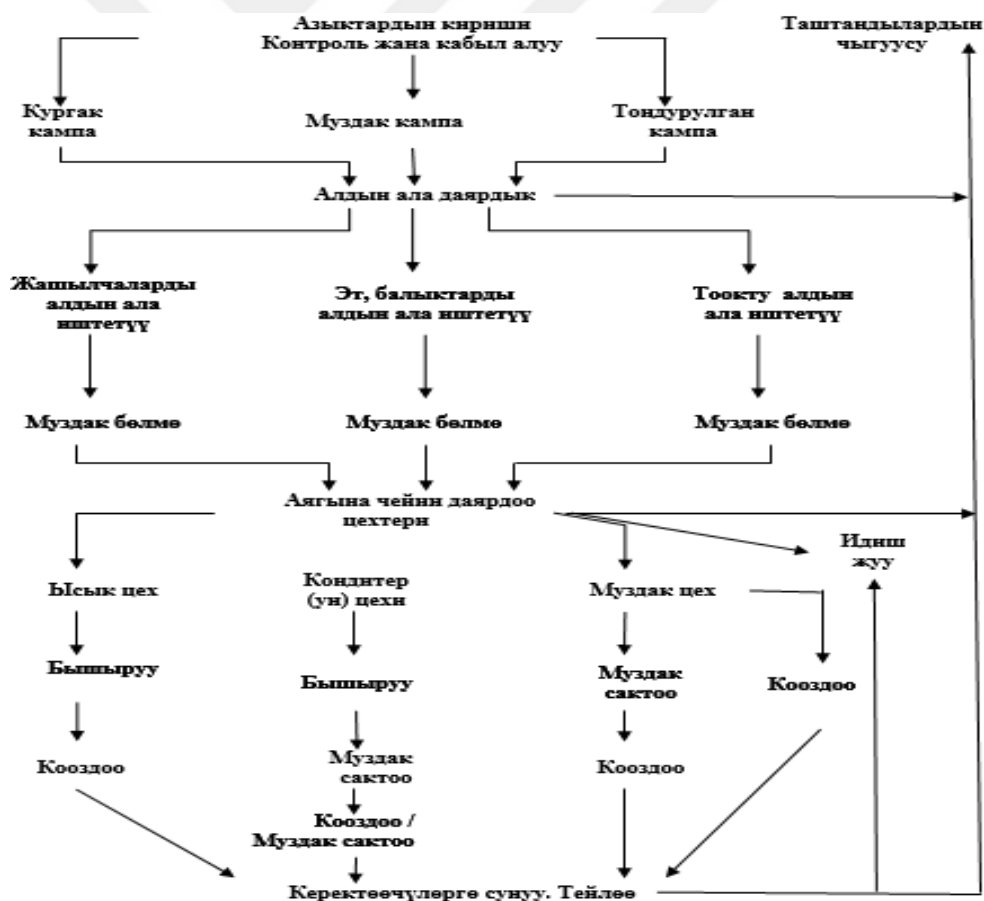


ЭКИНЧИ БӨЛҮМ

КООМДУК ТАМАКТАНУУ ИШКАНАЛАРЫНДА ӨНДҮРҮШТҮК ЖУМУШ ОРУНДАРЫН ТУУРА УЮШТУРУУ ЖАНА ӨНДҮРҮШ ЖАЙЛАРЫНА КОЮЛГАН ЖАЛПЫ ТАЛАПТАР

2.1. Алдын - ала даярдоо цехтеринде жумушчу орундарын уюштуруу

Алдын - ала даярдоочу цехтерде жумушчу орундарын бөлүштүрүүдө негизинен технологиялык процесстерди жүргүзүү тактыгын, технологиялык рационалдуулукту, азыктардын түз жеткирилүүсүн алдын ала жакшылап пландоо керек (Зайко жана Джум, 2008).



Сүрөт 2.1. Өндүрүштүк жумуш орундарда иштин жүгүртүлүшү (Адабий булактарга таянып автор тарабынан түзүлдү)

Ал үчүн азыктарды кабыл алуу жана таратуу жайлары, кампалар жана аягына чейин даярдоо цехтери менен алардын ортосундагы өз ара технологиялык байланышты камсыз кылуу керектелет (сүрөт 2.1.).

Өндүрүштүк жумуш орундарда иштин жүгүртүлүшү аныкталган соң өндүрүштүк цехтердин жайгашуусу, технологиялык жабдыктардын орду белгиленет. Муну менен кошо өндүрүштү туура пландоону, ашпозчу жумуш орундарынын туура жайгашуусун камсыз кылат.

2.1.1. Жашылча цехинде аткарылуучу технологиялык процесстер

Коомдук тамактануу ишканаларында жашылчаларды алдын-ала иштетүү цехин уюштурууда ишкананын түрү жана өндүрүштүн көлөмү эске алынат. Жашылча цехи ири жана орто көлөмдөгү коомдук тамактануу жайларында уюштурулат. Цехти уюштурууда анын кампага, ысык жана муздак цехтерге жакындыгы, алар менен ыңгайлуу байланыштын болуусу каралат.

Ал эми цехте ишти уюштурууда жашылчаларды иштетүүнүн технологиялык процессин билүү өзгөчө чоң мааниге ээ (сүрөт 2.2.).

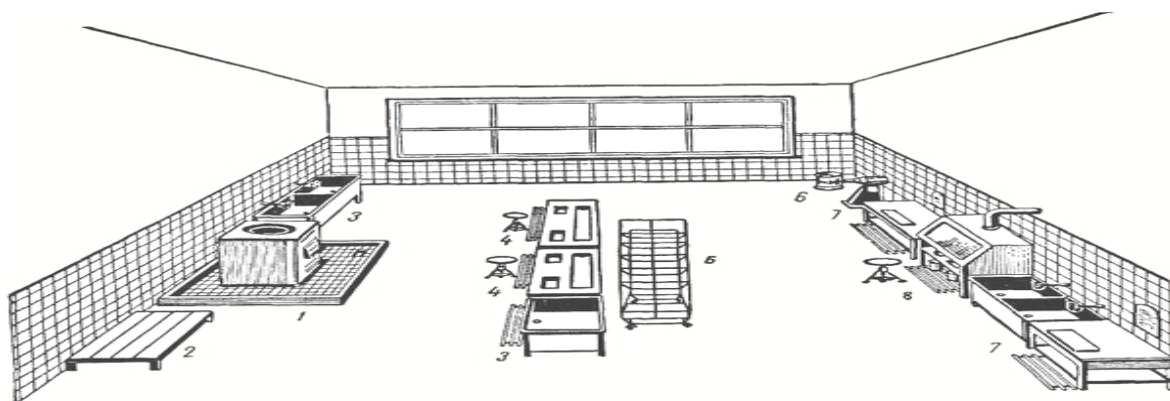


Сүрөт 2.2. Жашылчаларды иштетүүнүн технологиялык процесси

(Зайко жана Джум, 2008)

Жашылчалардын түрлөрүнө карата иштетүүнүн технологиялык процесси эки тизимде аткарылат. Биринчиси - тамыры түймөк жана тамыры жемиш жашылчаларды иштетүү тизими, экинчиси - капуста, пияз, сарымсак жана башка жашылчаларды алдын ала даярдоо тизими болуп экиге бөлүнөт.

Жашылча цехи үчүн жабдыктар ишкананын түрүнө жана көлөмүнө жараша жабдуу ченемдеринин негизинде тандалат. Алар жашылчаларды иштетүү тизиминде жогоруда айтылган технологиялык процесстердин аткарылуусуна карата жайгаштырылат (сүрөт 2.3.).



Сүрөт 2.3. Жашылчаларды алдын-ала иштетүү цехинин уюштурулушу (Радченко, 2006)

Жогоруда сүрөттө көрсөтүлгөндөй, тамыры түймөк жашылчаларды иштетүү сызыгында 1 - картөшкө тазалоочу апарат МОК – 400; 2 - картөшкө жана тамыры жемиш жашылчаларды коюу үчүн орундуктар; 3 - жуу ваннасы ВМСМ – 2, 4 - тамыры жемиш тамыры түймөк жашылчаларды тазалоо үчүн өндүрүштүк үстөлдөр СПСМ – 1; 5 – кыймылдуу текчелер технологиялык сызыкта жайгашып жана керектүү шаймандар орнотулат.

Ал эми, капусталарды, ашкөктөрдү жана пиязды иштетүү сызыгында 6 - жашылчаларды кесүүчү машиналар МРОВ – 250; 7 - өндүрүштүк үстөлдөр СПСМ – 1 же ваннасы бар өндүрүштүк үстөлдөр СМВСМ, керектүү шаймандар (“ЧЖ” кесүүчү тактайлар, лотоктор, бычактар ж.б.) орнотулат (Радченко, 2006).

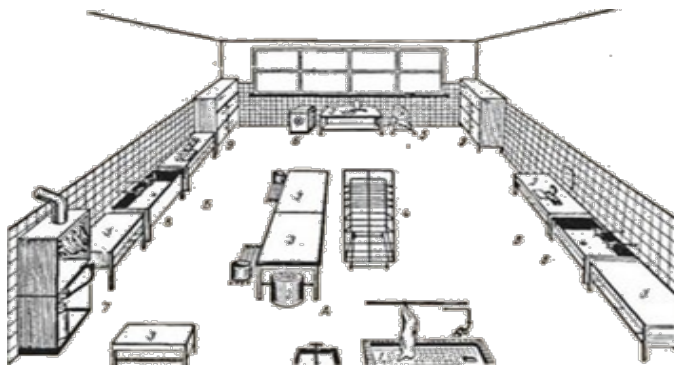
Өзгөчө белгилеп айта кетчү нерсе, керектүү шаймандар (кесүүчү такта, бычак ж.б) жумушчу орундарга жакын текчелерде, ал эми алдын - ала даярдалган жашылчаларды сактоочу муздаткычтардын өндүрүштүк үстөлдөрдүн алдында жайгашуусу (Türkan, 2009), жашылчалардын башка түрлөрүн тазалоо жана жуу үчүн бир бөлүктүү жуунмасы (ваннасы) бар үстөлдөрдү орнотуу цехтин аянтын туура пайдаланууну мүмкүн кылат. Жуунманын тереңдиги 38 см, өндүрүштүк үстөлдүн туурасы 60 – 70 см, ал эми узундугу абдан узун кылбай тескерисинче

кыска кылып ортосуна аралык калтыруу сунушталат. Бул кызматкерлердин эркин кыймылдоосуна шарт түзөт. Ошондой эле, жумушчу орундарда белгилүү операцияларды аткаруу үчүн керектүү жабдыктар тармактык ченемдерге ылайык дат баспаган болоттон, шаймандардын жашылча цехине тиешелүү атайын белгиси менен (ЧЖ) болуусу кажет. Мындан сырткары жашылча цехи жакшы жарыктандыруу жана вентиляция жабдуулары менен жабдылуусу керек. Цехтин киреберишинде ысык, муздак суу аккан кол жуу үчүн жуунма болуусу абзел.

Жашылча цехтеринде технологиялык процесстерди туура уюштуруу жашылчаларды экономдоого, жабдыктарды максаттуу колдонууга, кызматкерлердин убакытын жана энергиясын натыйжалуу пайдаланууга шарт түзөт.

2.1.2. Эт жана балык иштетүү цехтеринин техникалык жабдууларын жайгаштыруу эрежелери

Эт жана балык цехтери өндүрүштүн толук айлампасын камтыган орто көлөмдөгү коомдук тамактануу ишканаларында (ресторан, ашкана) уюштурулат. Бул цехте эт, балык жана тоок эттери иштетилип, жартылай даярдамалар алынат. Ар бир азыктын өзгөчөлөрүн эске алуу менен эт, тоок жана балыкты иштетүүнүн өзүнчө участоктору жана потоктору (агымдары) уюштурулат (сүрөт 2.4.). Ар бир участокто иштетилүүчү чийки азыктын көлөмүнө карата жумуш орундар уюштурулуп, техникалык жабдылат.



Сүрөт 2.4. Эт - балык цехин уюштуруу жана техникалык жабдуу (Радченко, 2006)

Жогоруда сүрөттө көрсөтүлгөндөй А - эт иштетүү участогу; Б – тоок иштетүү участогу; В – балык иштетүү участогу.

1 - капталдуу ванна; 2 – эт чабуучу дөңгөч; 3 – өндүрүштүк үстөл; 4 – кыймылдуу текчелер, 5 – универсалдуу привод ПМ-1.1; 6 – эт туурагыч, 7 – куйкалоочу меш; 8 – жуунма; 9 – муздаткыч.

Жабдыктар азыктарды алдын ала иштетүүнүн технологиялык процессине ылайык жайгаштырылат. Аларды рационалдуу жайгаштыруу үчүн цехтин аянты курулуш ченемдери жана эрежелерге ылайык, туура жана жетиштүү бөлүнүүсү тийиш.

Эң алгач А участогунда же эт иштетүү тизиминде этти эритүү, жуу, бөлүү (бүтүн этти бузуу) жана сөөктөрүнөн ажыратуу үчүн жумуш орундар уюштурулат. Бул жумуш ордуна технологиялык процесстердин аткарылуусуна жараша төмөндөгүдөй жабдыктар орнотулат. Алар, тондурулган эттерди эритүү үчүн ири ишканаларда дефростер 4-6 °С (сүрөт 2.5.), ал эми чакан ишканаларда муздаткычтар 4-6°С колдонулат.



Сүрөт 2.5. Дефростер (<http://www.endustriyelmutfakportali.com>)

Ишканага кабыл алынган же муздатуучу камералардагы этти эт цехине, эт иштетүү цехтен ысык цехтерге ташуу үчүн арабалар же кыймылдуу текчелер колдонулат (сүрөт 2.6.).



Сүрөт 2.6. Кыймылдуу илгич арабалар жана кыймылдуу текчелер
(<http://www.endustriyelmutfakportali.com>)

Эт жылуу суу, щетка менен жабдылган, төмөн каптал жагы тосулган эт жуу жайында жуулат (сүрөт 2.7.).



Сүрөт 2.7. Эт жуу жайынын жабдылуусу (Радченко, 2006)

Жуулган этти кургатуу үчүн аба менен кургатуучу вентилятор керектелет.

Этти бөлүү үчүн курч эт бөлүүчү бычак (сүрөт 2.8.), жана эт чабуучу дөңгөч (сүрөт 2.9.) керектелет. Ал эми этти сөөктөрүнөн ажыратуу, чарымдарын тазалоо жана ири кесимдеги жартылай даярдамаларды алуу үчүн өндүрүш үстөлөрү жана эт – сөөк кесүүчү ара (сүрөт 2.10.) менен жабдылат.



Сүрөт 2.8. Эт бөлүүчү, тазалоочу бычак түрлөрү (<http://www.endustriyelmutfakportali.com>)



Сүрөт 2.9. Эт чабуучу дөңгөч (<https://сбо-сочи.рф>)



Сүрөт 2.10. Эт – сөөк кесүүчү ара (<http://www.endustriyelmutfakportali.com>)

Андан соң эт үлүштөлгөн жана майда кесимде жартылай даярдамалар алынат. Мында эт иштетүү тизимин улай узатасынан өндүрүш үстөлдөрү жайгашат (сүрөт 2.11.). Үстөлдүн үстүндө эттерди кесүү үчүн колдонулган бөлүү тактайы, анын сол тарабында эт салынган таба, оң тарабында - алдын ала даярдалган эт азыктарын салуу үчүн таба (противень), орточо үч түрдүү ашпозчу бычагы турат.

Бөлүү тактайынын жогору тарабында циферблаттуу же электрондук тараза (сүрөт 2.12.) жана татымалдар салынган металл идиштер жайгаштырылат. Алдын ала даярдалган эттерди ашпозчу табага салып, кыймылдуу текчелерге коет. Кыймылдуу текчелерге коюлган жартылай даярдамалар ысык цехке кетет. Үлүштөлгөн панировкаланган жартылай даярдамаларды даярдоодо этти жана льезонду сактоо үчүн муздаткычы бар өндүрүштүк үстөлдөр колдонулат (сүрөт 2.13.).



Сүрөт 2.11. Өндүрүштүк үстөл
(<http://www.endustriyelmu.tfakportali.com/>)



Сүрөт 2.12. Электрондук тараза
(<http://www.endustriyelmu.tfakportali.com/>)



Сүрөт 2.13. Муздаткычы бар өндүрүштүк үстөл
(<http://www.endustriyelmu.tfakportali.com/>)

Эт иштетүү тизиминин аяк жагында чаап тууралган (майда тууралган) эттен алдын ала даярдалган азыктарды алуучу жумуш орду уюштурулат. Бул жай өндүрүштүк үстөл (котлет массасы жана панировка үчүн таба менен), нанды жибитүү үчүн ванна, ал эми механикалык жабдыктардан универсалдуу приводу менен эт майдалагыч (сүрөт 2.14.) жана фарш аралаштыргыч (2.15.) же жеке приводдуу эт майдалагыч, фарш аралаштыргыч жана котлетке форма берүүчү машиналар (сүрөт 2.16.) менен жабдылат. Даярдалган жартылай даярдамаларды ысык цехке жеткирүү үчүн өндүрүштүк үстөлдүн жанында лоткалары менен кыймылдуу текче (стеллаж) жайгашат.



Сүрөт 2.14. Эт
майдалагыч
([http://www.endustriyelmu
tfakportali.com/](http://www.endustriyelmu.tfakportali.com/))



Сүрөт 2.15. Фарш
аралаштыруучу
механизм
([http://www.endustriyelmu
tfakportali.com/](http://www.endustriyelmu.tfakportali.com/))



Сүрөт 2.16. Котлетке
форма берүүчү машина
([http://www.endustriyelmu
tfakportali.com/](http://www.endustriyelmu.tfakportali.com/))

Эгерде котлетке форма берүүчү машина жок болсо, анда кол менен бөлүнөт. Кол менен бөлүү үчүн кызматкерлердин бири үлүштөйт, экинчиси таразага тартат, үчүнчүсү ашпозчунун чоң бычагы менен ага форма берет. Котлеттер табага салынып кыймылдуу текчелерге коюлуп ысык цехке жеткирилет.

Мындан тышкары, ар бир участокто маркировкаланган өзүнчө шаймандар, идиштер, тактайлар колдонулат.

Ал эми канаттуулардын этин иштеткен Б участогунда канаттуу этин бөлүү жана жартылай даярдамаларды алуу үчүн жумуш орду түзүлөт. Тондурулган эттер стеллаждарда эритилет. Майда түктөрү куйкалоочу меште же куйкалоочу газ горелкасынын жардамы менен куйкаланат (сүрөт 2.17.). Баш, моюн жана буттары эт чабуучу үстөлдө же тоок кесүүчү машинанын жардамы менен кесилет (сүрөт 2.18.). Жуу ваннасы жана өндүрүштүк үстөлдөр колдонулат. Канаттуу эттеринен жартылай даярдамаларды алууда муздаткыч орнотулган өндүрүштүк үстөлдөр колдонулат (сүрөт 2.19.).

Балыктарды иштетүү участогунда жумушчу орду балыктарды эритүү жана туздалган балыктарды сууга чылоо үчүн ваннасы бар, балыктын кабырчыктарын кырып тазалоо үчүн ыңгайлуу секциялуу модулданган үстөлдөр менен жабдылат (сүрөт 2.20.). Маркировкаланган бөлүүчү доска, үч түрдүү ашпозчу бычагы, кабырчыктарын (тыйынчаларын) тазалоочу машина (сүрөт 2.21) же механизмдер (сүрөт 2.22.) менен жабдылат.



Сүрөт 2.17. Тоок куйкалоо үчүн газ горелкасы
(<https://incubatorus.ru/oplanivanie>)



Сүрөт 2.18. Тоок кесүү бычагы
(<https://www.horeca-tr.com>)



Сүрөт 2.19. Муздаткыч орнотулган өндүрүштүк үстөл
(<http://www.endustriyelmuftakportali.com/>)

Ал эми балык иштетүү сызыгында үлүштөлгөн жана майда кесимдеги жартылай даярдамаларды алуу үчүн өзүнчө жумуш орду уюштурулат. Бул жайда таразасы менен өндүрүштүк үстөлдөр, бөлүү такталары, үч түрдүү ашпозчу бычагы жана татымалдар салынган секциялуу идиштер орнотулат.

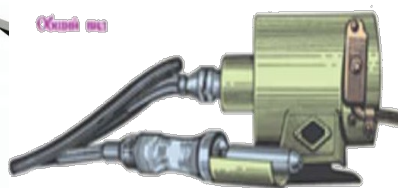
Балык фаршын даярдоо үчүн жумуш ордунда өндүрүштүк үстөл, эт майдалагыч машине, тараза, бөлүү такталары, үч түрдүү ашпозчу бычагы жана татымалдар, панировка салынган секциялуу идиштер жайгашат.



Сүрөт 2.20. Балык тазалоо үчүн өндүрүштүк үстөл
(<https://gencinoks.com>)



Сүрөт 2.21. Балык кабырчыгын тазалоочу машина FGB-270
(<https://www.prostanki.com>)



Сүрөт 2.22. Кабырчык тазалоочу механизм
(<https://studfile.net>)

Эт жана балыктарды алдын ала даярдоо цехтерин технологиялык жабдуу, технологиялык процесстерди аткарууда кызматкерлердин жумушун жеңилдетип, эмгек күчүн рационалдуу бөлүштүрүп, ишкананын өндүрүмдүүлүгүн жогорулатат.

2.2. Аягына чейин даярдоо цехтеринде жумуш орундарын туура бөлүштүрүү

Коомдук тамактануу ишканаларынын аягына чейин даярдоо цехтери чийки жана алдын ала даярдалган азыктар менен иштөөчү ишканалар болуп экиге бөлүнөт.

Чийки азык менен иштеген аягына чейин даярдоо цехтеринде, тамак-аш даярдоодо керек болгон азыктар ишкананын алдын ала даярдоочу цехтеринде иштетилип, тамак-аштар даярдалат.

Ал эми, алдын ала даярдалган азыктар менен иштеген ишканалар аты айтып тургандай, чийки азыктарды иштетпестен, алдын ала иштетилген азыктардан тамак-аштарды даярдашат. Бул ишканаларда алдын-ала иштетүү цехтери уюштурулбайт.

Аягына чейин даярдоо ишканаларында III, IV жана V разряды бар, дасыккан ашпозчулар эмгектенет. Ашпозчулар өздөрүнүн жасаган жумуштары боюнча башкы ашпозчуга, цехтин бригадирлерине жооптуу болушат.

2.2.1. Муздак цехте ашпозчунун жумушчу ордун уюштуруу өзгөчөлүктөрү

Муздак цех – муздак тамактарды жана ысылыктарды даярдоо, үлүштөө жана кооздоо жайы. Муздак цех өндүрүштүн толук айлампасын камтыган ресторан, кафе, ашкана сыяктуу ишканаларда уюштурулат. Ишканалардын түрүнө, классына карата муздак тамактардын ассортименти айырмаланат. Мисалга, 1-класстагы ресторандын менюсунда муздак тамактар бир күндө 10дон ашык, жогорку класс ресторандарда 15тен ашык түрүн камтыш керек (Зайко жана Джум, 2008). Ал эми чакан ишканаларда муздак тамактар жана ысылыктар аз өндүрүлгөндүктөн алар өндүрүштүк жайда бир ашпозчунун жумуш ордунда даярдалат.

Муздак тамактардын жана ысылыктардын көп түрү өндүрүлгөн муздак цехте эки технологиялык сызык уюштурулат: муздак тамактарды жана ысылыктарды даярдоо; таттуу тамактарды жана суусундуктарды даярдоо. Ушул

эле технологиялык сызыкта төмөндөгүдөй өз-өзүнчө жумуш орундары уюштурулат:

- салаттарды жана винегреттерди даярдоо;
- гастронмиялык эт жана балык азыктарын кесүү;
- муздак тамактарды жана салаттарды үлүштөө жана кооздоо;
- килкилдектерди даярдоо;
- бутерброддорду даярдоо;
- муздак сорполорду даярдоо;
- таттуу тамактарды жана суусундуктарды даярдоочу жумуш орундары.

Салат жана винегреттерди даярдоочу ашпозчунун жумуш ордун уюштурууда жашылчаларды жуу үчүн ванна же ванна орнотулган үстөлдөр колдонулат. Бышкан жана чийки жашылчалды кесүү үчүн бөлгүч доскалар, ашпозчу бычагынын үч түрү "ЧЖ" же "БЖ" деген маркировка менен колдонулат. Жашылчаларды кесүүнү механизациялаштыруу үчүн ПХ-0,6 алмашуучу механизмдери менен универсалдуу иштеткич орнотулат. Өзгөчө жумуш ордун рационалдуу уюштуруу үчүн жумуш ордунда эки өндүрүш үстөлү болуш керек. Биринчи өндүрүштүк үстөлдө жашылчалар алгачкы иштетилет, кесилет, бардык компоненттери аралаштырылап, салат жана винегреттер катыкталат. Секциялык модуляцияланган өндүрүштүк үстөлдөрдү колдонуу сунушталат. Экинчи үстөлдө болсо салаттар жана винегреттер үлүштөлүп, кооздолуп залга берилет. Бул операцияларды аткаруу үчүн муздаткычы жана текчелери бар секциондук модуляцияланган өндүрүштүк үстөлдөр колдонулат. Үстөлдө тараза, анын оң тарабында салат салынган идиш жана салатты өлчөөчү шаймандар (кашык, кепкир жана салат аспаптары), сол тарабында салат же ысылык табактары коюлат. Табактарга салынган салаттар ушул жерден кооздолот. Ал үчүн атайын кооздук аспаптарынын жардамы менен керектүү жашылча жемиштер, бышырылган жумуртка, ашкөк жана лимон ж.б. ушул сыяктуу азыктардан кооздуктар жасалат. Алар муздак секциялык бөлүктөрдө сакталат.

Гастронмиялык эт жана балык азыктарын кесүү жумуш орду өндүрүштүк үстөл, гастронмиялык азыктарды кесүүчү машина, комбайн жана колдо кесүү

үчүн “гастрономиялык эт”, “гастрономиялык балык”, “май”, “гастрономиялык бычак” деген белгилери бар шаймандар менен жабдылат. Ошондой эле, гастрономиялык азыктардын үлүштөлгөн салмагын көзөмөлдөө үчүн таразалар колдонулат.

Андан соң килкилдектерди даярдоо үчүн өзүнчө ашпозчунун жумуш орду уюштурулат. Жумуш орундары керектүү жабдыктар жана маркировкаланган шаймандар менен бирге аларды кооздоо үчүн ар кандай формалуу калптар, оюу бычактары менен жабдылат.

Ал эми бутерброддорду даярдоо жумуш ордунда гастрономиялык, нан, май кесүүчү такталар, оюу бычактар колдонулат. Эгерде көп көлөмдө бутерброддор жасалса анда жумуш ордуна нан кесүүчү, гастрономиялык машиналарды, майды үлүштөгөн май бөлгүч механизмдерин түрлөрү орнотулат. Бутерброддор берүүгө 30-40 мүнөт калганда даярдалып баштайт, ошондуктан керектүү азыктарды сактоо үчүн муздаткыч орнотулат.

Ал эми күндүн жылуу мезгилдеринде муздак сорполорго талап күчөйт. Ашпозчунун муздак сорполорду жана таттуу сорполорду даярдоочу жумуш ордунда колдонулган азыктарга дал келген маркировкадагы шаймандар болуу керек. Белгилей кетчү нерсе, сорполорду даярдоодо колдонулган кайнатмалар (суюк бөлүгү) жана гарнирлер (күрүч, картөшкө, эт ж.б.) муздак цехте даярдалбайт. Алар ысык цехте бышырылып келет. Муздак сорполор 12-14°C температурада берилгендиктен муз колдонулат. Ошондуктан, бул цехте муз жасагыч машине орнотулат.

Таттуу тамактарды даярдоочу жумуш ордунда компот, кисель, мусс, самбук, желе жана башка түрлөрү даярдалат. Бул жумуш ордунда муздаткычы бар өндүрүштүк үстөл, жуунма, тараза, ар түрдүү инвентарь, шаймандар, калыптар жана идиштер колдонулат. Өзгөчө көптөгөн иш аракеттерди жасоо үчүн алмашуучу механизмдери менен универсалдуу иштеткич (привод), слайсер, чалгыч, миксер, ашкана процессору (иштеткич), мөмө – жемиштерди эзүүчү жана камкаймак, мусс, самбуктарды чалуу комбайны, шире сыгуучу жана башка жабдыктар менен жабдылат. Азыктарды жылуулук менен иштетүү ысык цехте

аткарылат. Муздак таттуу тамактарды салып берүүчү таттуу табактары жана айнек креманкалар жумуш ордуна ыңгайлуу жайгаштырылат.

Муздак цехте, жогоруда аталган ар бир жумушчу орундарда санитардык талаптарга жооп берген, керектүү жабдыктар жана шаймандар менен жабдылып, өндүрүлгөн тамактардын сапаты жана коопсуздугу жумушчулардын жоопкерчилигине бекитилет.

2.2.2. Ысык цехте жылуулук жабдыктарын туура жайгаштыруу

Өндүрүштүк жумушчу орундардын эң негизги бөлүгү ысык цех болуп эсептелет. Анткени, бул цехте алдын ала даярдалган жана чийки азыктар жылуулук менен иштетилип, бульон кайнатылып, сорпо, чык, экинчи тамактар жана гарнирлер даярдалып, тамак даярдоонун технологиялык процесси аягына чыгат (Yiyecek İçecek Hizmetleri, 2018). Цехти уюштурууда эң маанилүү элементтер жылуулук жабдыктарынын ишкананын тибине, орундуктардын санына, тейлөө түрүнө ылайык туура тандалуусу, тандалган жабдыктар үчүн өндүрүштүк цехте оптималдуу аянттын бар болуусу жана рационалдуу жайгашуусу саналат.

Ысык цех үчүн профессионалдуу жабдыктарды тандоо жылуулук жабдыктар менен жабдуу ченемдерине (ЖЖмЖЧ) ылайык жүргүзүлөт (таблица 2.1.).

Улуттук жана чет өлкөлүк илим изилдөөчүлөрдүн пикири боюнча, заманбап ресторандар жана кафелер үчүн жабдыктарды тизимде жайгаштыруунун негизиндеги жабдуулар абдан эффективдүү экендиги айтылат (Куликова, Осколков жана Осколков К., 2013).

Жабдыктардын тизимде жайгашуусу - бул белгилүү бир технологиялык иш аракеттерди аткарган секциялардын биригүүсү аталат жана аны секциялуу модулданган жабдыктар деп да аташат.

Ысык цехте секциялуу модулданган жабдыктардын жана жумушчу орундардын физикалык жайгашуусу көбүнчөсү арал түрүндө уюштурулат (Budak, 2015) же сөөк сорпо, биринчи тамактарды даярдоо жана экинчи тамактарды,

гарнирлерди жана чыктарды даярдоо үчүн технологиялык тизимдер уюштурулат (Зайко жана Джум, 2008).

Таблица 2.1. Ресторанды жылуулук жабдыктары менен жабдуу ченемдери (Радченко, 2006)

Жабдыктардын аталышы	Негизги мүнөздөгү үчтөрү	Залдагы орундуктардын саны, орун					
		100	150	200	300	400	500
Үч конфоркалуу электр меши	0,51 м ²	3	3	4	5	6	6
Стационардык электр казан	100 л	2	2	1	2		
Стационардык электр казан	160 л	-	-	1	1	1	2
Стационардык электр казан	250 л	-	-	-	-	1	1
Кыймылдуу казан	60 л	-	-	-	-	2	2
Электрдик бышыруу шайманы	60 л	-	-	-	-	2	2
Электрдик кууруучу меш	0,51 м ²	2	2	3	2	2	3
Электрдик кууруучу меш	0,85 м ²	-	-	-	1	2	2
Шишкебек меши	20 шп.	1	1	1	1	2	2
Электрдик таба	0,22 м ²	1	1	1	-	-	-
Электрдик таба	0,45 м ²	1	1	2	3	4	5
Электрдик фритюрница	12 кг/с (20 л)	1	1	2	3	3	4
Электрдик кофе кайнаткыч	20 л	-	-	1	1	2	2

Жылуулук менен иштетүү жабдыктарынын дубал тараптан алынып ортого коюу менен “арал” түрүндө жайгаштыруу пайда болгон. Мындай жайгаштыруу ысык цехтин аянтын үнөмдөп, ашпозчулардын жумуш ордун кенен колдонуу мүмкүнчүлүгүн жаратат.

Ал эми сөөк сорпо жана биринчи тамактарды даярдоо технологиялык тизими эки этаптан турат. Биринчи этапта сөөк сорпо даярдалат андан соң биринчи тамактардын түрлөрү даярдалат. Өндүрүш көлөмү чоң ашканаларда сорполордун көлөмү көп (100 – 250 л), бирок ассортименти аз болот. Сөөк сорпо даярдоочу ашпозчунун жумуш ордунда ар кандай көлөмдөгү газ, электр же буу менен иштеген стационардык казандардын тизими жайгашат жана анын жогору жагына белгилүү

аралыктан соң жергиликтүү аба тазалоочу сере орнотулат. Ал жалпы ысык цехтин аба тазалоо сересине туташтырылат. Мындан айырмаланып ресторанда сөөк сорполор аз өлчөмдө (60 - 100 л) даярдалат. Ошондуктан, ресторандарда көңтөрүүлүүчү (оодарылчу) казандар же секциялуу модулданган казандар орнотулат. Ушул тизимди улай, кошумча иш аракеттерди жасоо үчүн ыңгайлуу өндүрүштүк үстөлдөр жайгашат. Казандарга ысык, муздак суу тартылат. Казандардын саны жана көлөмү жогоруда таблицада көрсөтүлгөндөй ишкананын түрүнө, өндүрүштүн көлөмүнө жараша болот. Ал эми мындан да аз (40 -50 л) сөөк сорполорду даярдоодо жөнөкөй эле казандар колдонулуп, электр мешинде бышырылат.

Биринчи тамактарды даярдоочу технологиялык тизиминде стационардык казандардан башка жылуулук жабдыктардын жана механикалык эмес жабдыктардын тизими орун алат (сүрөт 2.23.). Сүрөттө көрсөтүлгөндөй, жылуулук жабдыктардын тизиминде электр (газ) мештери жана электр табалары, жылуулук жабдыктарына кошмо (кыстырма) - секция жайгашат. Мындан тышкары, ресторандарда биринчи тамактардын даамын жана температурасын сактоо үчүн мармиттер колдонулат.

Механикалык эмес жабдыктардын тизиминде секциялуу модулданган өндүрүштүк үстөлдөр жана кыймылдуу ванналар жайгашат.

Ысык цехте экинчи тамактарды, гарнирлерди жана чыктарды даярдоо үчүн жылуулук жабдыктардын жана жумушчу орундардын жайгашуусун эки же үч технологиялык тизимде топтоого болот (сүрөт 2.24).

Биринчи тизим – эт, балык, жашылча жартылай даярдамаларды ошондой эле гарнирлерди жана чыктарды даярдоого жана жылуулук менен иштетүүгө арналат. Бул тизим кууругуч меш, электр плитасы, электр табасы, фритюрницаны өзүнө камтыган секциялуу модулданган жабдыктардан турат. Ресторандарда тамактардын ассортименти шишкебек, тоок, балык грил, бууда бышкан тамактарды камтыса анда ушул эле тизимде электр гриль, шишкебек меши, көп максаттуу колдонулган пароконвектомат жайгашат. Тамактарды ысык сактоо үчүн мармиттер да орнотулат.



Сүрөт 2.23. Биринчи тамактарды даярдоо технологиялык тизими. Секциялуу модулданган жабдыктар
(<http://www.piskinhavalandirma.com/endustriyel-mutfak>)



Сүрөт 2.24. Экинчи тамактарды; гарнирлерди жана чыктарды даярдоо үчүн технологиялык тизимдер
(<http://www.piskinhavalandirma.com/endustriyel-mutfak>)

Экинчи тизимде — кошумча иш - аракеттерди аткарууга арналган ашпозчунун жумуш орундары тизимде жайгашкан жылуулук жабдууларына бет-маңдай тизимде жайгашат. Бул жерде жартылай даярдамаларды бышырууга даярдайт, бышкан тамактарды үлүштөйт жана кооздойт. Жумуш орундары

секциялуу модулданган өндүрүштүк үстөлдөр; жуунмалары бар, муздаткычы бар үстөлдөр менен жабдылат.

Ал эми үчүнчү сызык, гарнирлерди даярдоо үчүн стационардык казандарды колдонгон чоң ысык цехтерде уюштурулат. Бул сызыкта секциялуу модулданган казандар, бышырууга азыктарды даярдоо үчүн өндүрүштүк үстөлдөр жана гарнирлерди жуу үчүн ванналар жайгашат.

Чындыгында өндүрүштүк цехтерди технологиялык тизим принцибинин негизинде уюштуруу – технологиялык процесстердин бардык этаптарында ыңгайлуу байланышты жана туура ырааттуулукту ишке ашырууга мүмкүн болот. Аны секциялуу модулданган жабдыктар менен жабдуу өндүрүш аянтын 5 – 7 %га үнөмдөйт (Зайко жана Джум, 2008) жана өндүрүмдүүлүктү 20 %га жогорулатат (Куликова, Осколков жана Осколков К., 2013). Себеби, кайнатуу, кууру, демдөө жана кактоо үчүн колдонулган жылуулук жабдыктардын бир жайда топтоштурулуп жайгашуусу ашпозчунун бир учурда бир нече жумуштарды аткаруусун мүмкүн кылат. Мында жабдыктарды колдонуу эффективүүлүгү жогорулайт, бул кызматкерлердин чарчоосун азайтып, алардын эмгекке болгон жөндөмдүүлүктөрүн күчөтөт. Ошондой эле, секциялык модулданган жабдыктарга өз-өзүнчө аба тазалоочу түзүлүштөр, сере орнотулат. Алар цехте азыктарды жылуулук менен иштетүүдө пайда болгон зыяндуу газдарды жок кылып, жагымдуу микроклиматты түзөт. Электр мештеринин аянты полдун аянтынан 45-50 эсе кичине болуусу, ысык цехте ысытылган кууругуч жабдыктардын үстүңкү бетинен бөлүнүүчү инфракызыл нурлардын таасирин азайтат. Натыйжада эмгек шарттарын жакшырат.

2.2.3. Кондитер цехин уюштуруу өзгөчөлүктөрү

Коомдук тамактануу ишканаларында кондитер цехи өзгөчө мааниге ээ. Бул жерде алдын ала даярдык жана жылуулук менен иштетүүдө технологиялык процесстер өз алдынча, башка цехтерге көз карандысыз аткарылат. Кондитер цехи чыгарган өндүрүштүн ассортиментине жана көлөмүнө карата: чакан, орто жана чоң цехтерге бөлүнөт. Алдын ала даярдоочу ишканаларда орто жана чоң

кубаттуулуктагы кондитер цехтери уюштурулат. Ал эми ресторан, кафе, ашканаларда чакан кондитер цехтери уюштурулат. Ошондой эле, күнүнө тамактын 500 дөн ашык түрүн өндүргөн коомдук тамактануу ишканаларында сөзсүз өзүнчө кондитер цехинин болуусу кажет (Yiyecek İçecek Hizmetleri, 2018). Чакан кондитер цехи бар ресторан, кафелер күнүнө үч миңден он миңге чейин кондитер азыктарынын түрлөрүн чыгара алат (Кондратьев, 2017).

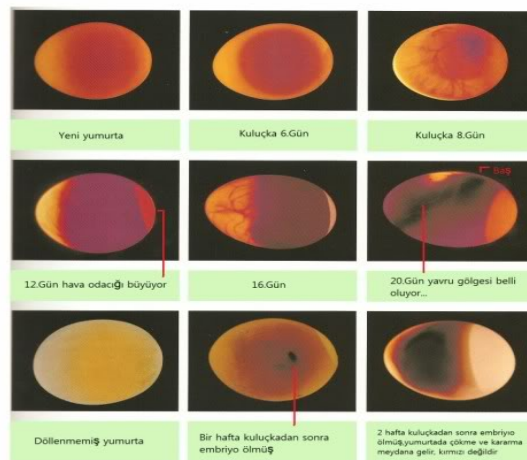
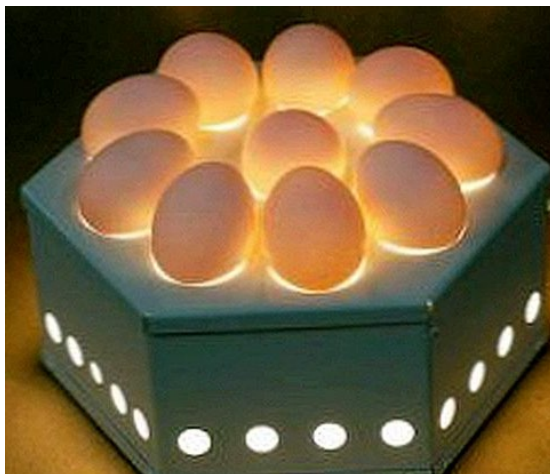
Чоң кондитер ишканалардын бөлүмдөрүнүн курамы технологиялык процесстердин аткарылышына ылайык төмөнкүлөрдөн турат:

- азыктарды суткалык сактоо бөлүмү (кампа, муздаткыч камералар);
- жумуртканы алгачкы иштетүү жайы;
- ун элөө, камыр жууруу, камыр ачытуу, ун азыктарын бөлүү, тыныктыруу жана бышыруу, кооздоочу жартылай даярдамаларын, кондитер азыктарынын кооздуктарын даярдоо;
- идиш жуу жана инвентарь, идиштер сакталуучу бөлмө,;
- даяр кондитер азыктары үчүн муздаткыч камералар жана кампалар;
- цех жетекчисинин бөлмөсү;
- жөнөтүү (экспедиция).

Ал эми, ресторан жана кафелерде чакан кондитердик цехтерде бул жайлардын саны эки - үчкө кыскарышы мүмкүн. Цехте жогоруда аталган бул жайлардын жана жабдыктардын жайгашуусу технологиялык процесстердин аткарылуусун эске алуу менен уюштурулат.

Жумуртканы алгачкы иштетүү жайы, жумурткалар сакталган кургак салкын кампаларга жакын жайгашат. Жумурткаларды колдонуу мөөнөтү 7 күндөн ашпоо керек жана аны кондитер цехинде колдонуудан мурун сөзсүз алгачкы иштетилүүсү шарт. Эң алгач сыныктары, сырты кирлери алынып сорттолот. Андан соң, жумуртканын сапаты овоскоп менен текшерилет (сүрөт 2.25.).

Бул иштетүү жабык идиштин ичинде жарыктын жардамы колдонулуп, жумуртканын кабыгынын түзүлүшү, аба боштугу, ак жана сарысынын түзүлүшү, формасы, жумуртканын ичинде кан ж.б.у.с. бузулуулар текшерилет (T.C. Milli Eğitim Bakanlığı, 2011). Андан кийин санитардык тазалоо үчүн тор идиштерге салынып иштетилип баштайт.



Сүрөт 2.25. Овоскоп аспабы менен жумуртканын сапатын текшерүү
(<https://tr.yellowbreadshorts.com>)

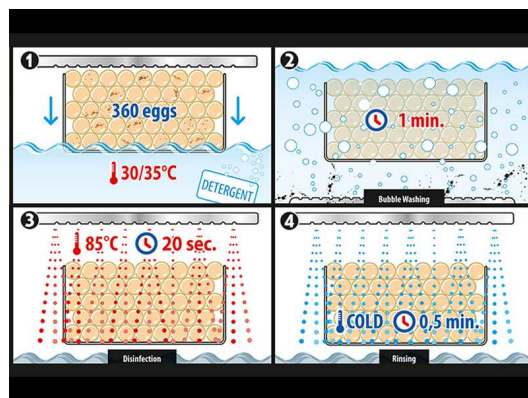
Санитардык тазалоо үчүн төрт ванна же төрт секциялуу ванна жайгаштырылат. Бул секциялуу ванналарда жумурткаларды иштетүү төмөндөгүдөй аткарылат:

1. биринчи ваннада (секцияда) – жылуу сууда 5 - 10 мүнөт чылоо;
2. экинчи ваннада (секцияда) – 40 - 45 °C температура сууда 0,5 %түү кальцийлүү сода эритмесинде 5-10 мүнөт жуу;
3. үчүнчү ваннада же секцияда – 0,2 %түү хлордуу акитааш эритмесинде же 0,5 %түү хлорамин эритмесине 5 мүнөт дезинфекциялоо;
4. төртүнчү ваннада же секцияда – жумурткаларды аккан муздак суу менен чайкоо (Зайко жана Джум, 2008).

Тазаланган жумурткалар таза маркировкаланган идиштерге салынып колдонулат (<https://rushaccp.ru>).

А бирок, заманбап кондитердик цехтерде жумуртка тазалоочу машине колдонсо болот (сүрөт 2.26). Бул машине жогоруда сөз болгон жумурткаларды алгачкы иштетүүнүн бардык процессин камтыйт.

Машиненин кубаттуулугу 1 саатта 3600 даана жумуртка тазалайт. Сүрөттө көрсөтүлгөндөй, бир иштетүүдө 360 жумуртка 35 °C сууга чөктүрүлүп, 1 мүнөт көбүртүлгөн сууда кармалат, суу сүзүлүп 20 секунд 85 °C сууда жуулат. Аягында 0,5 мүнөт муздак суу менен чайкалат (<https://www.gidamak.com>).



Сүрөт 2.26. Жумуртка тазалоочу машине (<https://www.gidamak.com>)

Жумуртка тазалоочу машинелер цехтин аянтын, жумутканы иштетүү убактысын үнөмдөйт жана кнопка менен иштегендиктен кызматкерлердин химиялык заттарга уулануусун алдын алат. Өзгөчө тамак-аш коопсуздугуна толук кепилдик берет.

Ун элөө, камыр жууруу, камыр ачытуу, ун азыктарын бөлүү, тыныктыруу жана бышыруу, кооздоочу жартылай даярдамаларын, кондитер азыктарынын кооздуктарын даярдоо бир жайда аткарылат. Бул жайда ун элөөчү машине (чоң цехтерде бөлөк жайда жайгашат), камыр жууруучу машине, ун азыктарын салмагын тартуу үчүн тараза жана өндүрүштүк үстөлдөр орнотулат (сүрөт 2.27.).



Сүрөт 2.27. Ун азыктарын даярдоо цехи (<https://www.colaxm.ru/>)

1 - азыктарды сактоо бөлүмү; 2 - ун сактоо жайында ун тартылып, эленет; 3- өндүрүш жайы. Бул жерде өндүрүштүк үстөл, камыр жууруучу машине, кактап бышыруу меши, өндүрүштүк үстөл жайгашкан. Камыр жууруу, камыр ачытуу, ун

азыктарын бөлүү, тыныктыруу жана бышыруу технологиялык операциялар ушул жерде аткарылат. 4 – кампа. Даяр азыктарды сактоо жана кооздоочу жартылай даярдамаларын даярдоо жайы

Өзгөчө камыр жууруу жайында бисквит, катталган, бышырылган камыр түрлөрүн даярдоо үчүн өз-өзүнчө кондитердин жумуш орундары уюштурулат.

Бисквит камырларын даярдоочу жумуш ордунда өндүрүштүн көлөмүнө жараша ар кандай типтеги миксерлер орнотулат.

Ал эми, катталган камыр даярдоо жумуш ордунда поток боюнча иштеген тизим уюштурулат. Поток боюнча тизимде камыр жууруучу, камыр жаючу машине, өндүрүштүк үстөл, муздаткыч же муздаткыч менен өндүрүштүк үстөл орун алат. Өндүрүш көлөмү чоң ишканаларда толук автоматташтырылган жабдыктар колдонулат (<https://www.rsholod.ru>).

Бышкан камырларды даярдоо үчүн өзүнчө жумуш орду уюштурулуп, 2 же 4 конфоркалуу электр меши жана өндүрүштүк үстөлү менен жабдылат.

Мындан тышкары, кондитер азыктарын кооздоочу жартылай даярдамаларын даярдоодо жүзүмдөрдү сорттоо, жуу, сироп даярдоо үчүн жуунмасы менен өндүрүштүк үстөл, эки же төрт секциялуу электр плитасы менен жабдылган көмөкчү жумуш орду уюштурулат. Өндүрүштүк үстөлдүн узундугу 1,25 ден аз болбош керек.

Кондитер цехинин идиш жуу бөлүмүндө эки-үч секциялуу ванна орнотулат. Сөзсүз түрдө ысык суу жана муздак суу камсыз болуш керек. Анткени идиштерди жана инвентарлар 45 °C температурада содалуу сууда жуулуп, 0,2 %түү хлордуу акиташ эритмесинде чылап жана 60 °C ден төмөн эмес температурада чайкалат. Жуулган идиштер стеллажда кургатылат. Ал эми кондитердик каптарды санитардык тазалоо үчүн капкагы менен кастрюль жана аларды кургатуу үчүн атайын кургатуучу меш колдонулат. Кондитер каптарынын түтүкчөлөрү ж.б. ушул сыяктуу майда инвентарлар санитардык тазалоодон соң капкагы жабык идиштерде сакталат. Кондитердик каптар, алардын түтүкчөлөрү жана майда инвентарлар санитардык тазаланган жана сакталган идиштер башка өндүрүштүк максатта колдонууга тыюу салынат. Баса белгилеп айтчу нерсе, кондитер цехинде колдонулган идиштер, инвентарь колдонулган чийки азыктын же алдын ала

даярдалган азыктардын аталышы менен маркировкалануу керек. Маркировкаланбаган идиштерди, инвентарды колдонууга болбойт (Санитардык ченемдер жана эрежелер, 1996).

Эң соңунда даяр кондитер азыктары белгиленген идиштерге салып кыска убакытка сактоо үчүн муздак камераларга же кампаларга жөнөтүлөт. Сактоо мөөнөтү кондитер азыгынын түрүнө карата белгиленип, 2 – 6 °C температурада сакталат. Кондитер азыктары башка азыктар менен аралаштырбай, атайын адистештирилген муздатуучу же изотермиялык вагону бар транспорт менен ташылат.

2 – бөлүмдөн алынган негизги жыйынтыктар

1. Жашылчаларды алдын-ала даярдоо цехин уюштурууда аткарылуучу технологиялык процесстердин изилденүүсү аталган жайда эмгектин туура уюштурулуусун, керектүү жабдыктар менен толук жабдылуусун мүмкүн кылат. Бул керектүү жашылчаларды экономдоого, жабдыктарды максаттуу колдонууга, кызматкерлердин убакытын жана энергиясын натыйжалуу пайдаланууга шарт түзөт.

2. Эт жана балык иштетүү цехтерин ишкананын өндүрүш көлөмүнө, иштетилген эт азыктарынын өзгөчөлүктөрүнө, санитардык ченемдерге, технологиялык процесстерге карата техникалык жабдуу эмгек процессин эффективдүү уюштуруп, цехте иштеген кызматкерлерге ыңгайлуу эмгек шарттарын түзөт.

3. Ишканада өндүрүлгөн тамактардын сапаты ашпозчунун жумуш ордун уюштуруудан башталат. Ашпозчунун жумуш орду керектүү жабдыктар жана шаймандар менен жабдуу, санитардык талаптарга жооп берүүсү ашпозчулардын жумушка жоопкерчиликтүү мамиле кылууга, берилип иштөөгө үндөйт.

4. Жылуулук жабдыктары эң көп жайгашкан ысык цехте ашпозчулардын көп жылдык тажрыйбалары, инженерлер менен иштешүү ишкананын жетекчилерине аталган цехте инфраказыл нурлардын таасирин азайткан, цехтин микроклиматын жакшырткан заманбап секциялуу модулданган жабдыктарды колдонууну мүмкүн

кылды. Бул жабдыкты коомдук тамактануу ишканаларында колдонуу кызматкерлердин эмгегин натыйжалуу колдонуу мүмкүнчүлүгүн жаратат.

5. Кондитер азыктарын даярдоодо колдонулган азыктардын баалуулуктарын, витаминдерин жоготпоо үчүн жана жумурка азыгынын сальмонеллез жана туберкулез бактерияларынын болуусунан улам өндүрүлгөн азыктардын коопсуздугун сактоо үчүн цехти технологиялык процесстердин аткарылуусуна ылайык уюштуруу, технологиялык, механикалык жана механикалык эмес жабдуу сунушталат. Өзгөчө цехте азыктардын сапаттуу, коопсуз өндүрүлүүсү жана кызматкерлердин эмгек өндүрүмдүүлүгүн жогорулатуу үчүн заманбап технологиялык жабдыктар менен жабдуу керектелет.

Коомдук тамактануу ишканаларында өндүрүштүк жумуш орундарын уюштурууда курулуш ченемдери жана эрежелерине негизделип куруу, санитардык шарттарды камсыздоо, цехтерди техникалык, механикалык жана механикалык эмес жабдыктар, идиш, шайман жана инвентарь менен жабдуу талаптарын аткаруу менен гана эмгекти туура, илимий уюштуруу мүмкүн. Анткени, эң жакшы уюштурулган эмгек шарттары ишканада дасыккан кызматкерлердин эмгектенүүсүнө, алардын эмгек өндүрүмдүүлүгүнүн жогорулоосуна шарт түзөт. Бул көйгөйлөрдүн азыркы учурда Бишкек шаарындагы ресторандарда изилденүүсү тармакта жаңыланууну алып келет.

ҮЧҮНЧҮ БӨЛҮМ

КООМДУК ТАМАКТАНУУ ИШКАНАЛАРЫНДА ЭМГЕК ӨНДҮРҮМДҮҮЛҮГҮ ЖӨНҮНДӨ ЖАЛПЫ ТҮШҮНҮКТӨР ЖАНА ЭМГЕК ӨНДҮРҮМДҮҮЛҮГҮН ЭСЕПТӨӨ

3.1. Эмгек өндүрүмдүүлүгү жөнүндө теориялык негиздер

Эл аралык эмгек уюму (ILO) берген аныктама боюнча “эмгек өндүрүмдүүлүгү - бул экономикалык өсүш, атаандаштык жөндөм жана үнөмдүү жашоо стандарты менен тыгыз байланышкан маанилүү экономикалык көрсөткүч” (www.ilo.org).

Эмгек өндүрүмдүүлүгүн жакшы түшүнүү үчүн эң алгач өндүрүмдүүлүк сөзүнүн чечмеленишин карап чыгуу туура болот. Көптөгөн изилдөөчүлөр өндүрүмдүүлүктүн келип чыгышы жөнүндө изилдөө жүргүзүшкөн. 1883-жылы Литре өндүрүмдүүлүктү “өндүрүш күчү” деп түшүндүргөн (Sumarth, 1987).

Өндүрүмдүүлүк, негизинен бирдей принциптерге негизделген бирок эки башка түшүнүктү камтыйт.

Биринчиси, “туура ишти, туура калыпта жана үнөмдүү иш-аракеттер менен аткарууну максат кылган акылдуу жашоо образы” – деген терең маанидеги түшүнүк болуп эсептелет. Бул түшүнүк Жапон өндүрүмдүүлүк борбору (JPC) тарабынанан дүйнөгө жайылтууга аракет кылынган философиялык көз караш жана ал төмөнкүлөрдү камтыйт:

- Өндүрүмдүүлүк, жаратуучулук, өдүрүмдүү ой жүгүртүүгө же бар болгон бардык нерседе өзгөчө адамдардын улам өнүгүүсүн максаттаган ой жүгүртүү болуп эсептелет;
- “Бүгүн кечегиден жакшы, эртең бүгүндөн дагы жакшы болуш керек” деген ишеним;
- Экономикалык жана социалдык жашоонун улам өзгөрүлүп, жаңы шарттарга ыңгайлашуусу;
- Жаңы техника жана ыкмаларды колдонуу аракети;

- Адамдын өнүгүүсүн коргоо эсептелет.

Өндүрүмдүүлүктүн көп маанини камтышы аны аныктоодо жана өлчөөдө көйгөйлөрдү жараткандыктан, көптөгөн башкаруу деңгээлиндеги колдонуучулар жана изилдөөчүлөр терең маанидеги өндүрүмдүүлүк термининин ордуна “ишкана натыйжалуулугу” деген терминди колдонуп башташкан.

Өндүрүмдүүлүктүн классикага айланган экинчи аныктамасы “өндүрүмдүүлүк – бул эң аз чыгаша (булак) менен эң жогорку жыйынтыкка жетүү” деп аталат. Өндүрүмдүүлүк - продукция өндүрүүдө колдонулган булактардын бирдигине чыгарылган продукциянын көлөмүн билдирет. Туркиянын мамлекеттик өндүрүмдүүлүк борбору (MPM) тарабынан өндүрүмдүүлүккө төмөндөгүдөй аныктама берилген: “өндүрүмдүүлүк - бул өндүрүш же тейлөө тутуму чыгарган продукция менен ошол продукцияны чыгаруу үчүн колдонулган чыгымдын ортосундагы байланыш” (www.dso.org.tr).

Албетте, жогоруда өндүрүмдүүлүк түшүнүгүнө берилген аныктамаларда колдонулган булактар жалпы негизде берилгендиктен ишкана өндүрүмдүүлүк факторун тереңдеп түшүнүүгө мүмкүн эмес. Ал үчүн, өндүрүштүн кайсыл түрү болбосун “ишканада колдонулган өндүрүш материалы, энергия, машине, эмгек жана башкаруу булактарынын кайсынысы жалпы өндүрүмдүүлүктү жогорулатат?” деген суроого жооп берүү маанилүү болуп эсептелет.

Жүргүзүлгөн изилдөөлөрдө, ишкананын өндүрүмдүүлүгүн жогорулатууда жогоруда аталгандардын арасынан эмгек өндүрүмдүүлүгү эң биринчи орунда турат. Анткени, эмгек болбосо өндүрүш ишке ашпайт. Муну менен бирге эмгек өндүрүмдүүлүгүнө таасир берген бир нече элементтер бар. Аларды жалпысынан үч негизги топко бириктирүүгө болот. Алар эмгектин “физикалык”, “квалификациялык” жана “каалоо” күчтөрү эсептелет (Yılmaz, 2019).

Адам биологиялык, социологиялык жана психологиялык тирүү жан болгондуктан, көптөгөн факторлор адамдын жасаган эмгегине таасир этет. Маслоунун муктаждыктар иерархиясында көрсөтүлгөндөй, адам биологиялык денеден тургандыктан, тамактануу, баш калкалоочу жай жана аларды түзгөн тутумдар адамдын негизги муктаждыктарынын катарына кирет. Өзгөчө,

бүгүнкү күндө, тамак-аш жана баш калкалоо үчүн белгилүү бир киреше керек. Бул негизги муктаждыктарды канааттандыруу эмгектин физикалык күчүн жогорулатуу менен эмгек өндүрүмдүүлүгүн өсүүсүнө таасирин тийгизет (Zaim, 1960).

Эмгектин интеллектуалдык күчү - бул кызматкердин квалификациясын жогорулатуу. Кызматкерлердин квалификациясын жогорулатуунун мааниси, кээде бир жумушчунун ишканадагы бардык жумушчулар аткара албаган ишти аткарганынан байкалат. Бүгүнкү күндө эмгек рыногунун кызмат көрсөтүү чөйрөсүнө өтүшү жана маалыматтык сектордун өнүгүшү, маалыматтык технологияларды колдонууга жана тез өзгөрүүлөргө ылайыкташкан жумушчу күчүн талап кылууда. Баарынан мурда, билимди үзгүлтүксүз өркүндөтүүнү талап кылган инновациялык экономикада, жогорку деңгээлдеги интеллект менен мүнөздөлгөн жумушчу күч ээлери алдыңкы планга чыгууда (Манцаева А.А., 2015). XXI кылымда сапаттуу жана жөндөмдүү эмгек күчүнө болгон муктаждык эмгек рыногунда квалификациялуу башкача айтканда билимдүү, интеллектуалдык деңгээли жогору эмгек күчүнө болгон муктаждык жогорулады жана дагы деле болсо көбөйүүдө. Анткени, жаңы көндүмдөрдү жана жөндөмдөрдү өздөштүрүүгө мүмкүндүк берген билим - жумушчу күчүнүн сапатынын эң маанилүү мүнөздөмөсү жана жогорку кесиптик жана квалификациялуу мобилдүүлүктү, жумушчулардын адаптацияланышын камсыз кылат (Шуняев А.В., 2015).

Эмгектенүү кубаттуулугун кызматкердин иштөөгө болгон каалоосу жаратат. Кызматкердин күч - кубатка ээ болуусу үчүн албетте физикалык күчүнүн жана интеллектуалдык деңгээлинин калыптанышы керек. Кызматкердин жумушка болгон каалоосун кантип жогорулатуу керектиги боюнча көптөгөн изилдөөлөр жүргүзүлгөн. Бул изилдөөлөр көбүнчө кызматкерлердин ишинен канааттануусу, мотивация сыяктуу психологиялык негизде жүргүзүлгөн. Натыйжада мыкты менеджмент, кызматкерлер ортосунда жакшы ынтымак жана синергия, профсоюздардын кызматкерлер жана жумуш берүүчүлөр менен мамилеси сыяктуу маселелер кызматкерлердин эмгектенүү кубаттуулугуна таасири аныкталган (Zaim, 1960).

Эмгек өндүрүмдүүлүгүнүн жогорулашы өндүрүлгөн продукциянын санын көбөйтүүгө, товар жүгүртүүнүн көлөмүн өстүрүүгө, эмгекти жана убакытты аз сарптоо менен продукциянын өздүк наркын төмөндөтүүгө жана калкты тейлөөнү жакшыртуу үчүн шарттарды түзүүгө мүмкүндүк берет. Мындан улам, эмгек өндүрүмдүүлүгү ишкананын ишин мүнөздөөчү эң маанилүү көрсөткүчтөрдүн бири болуп саналат.

Эмгек өндүрүмдүүлүгүнүн жогорулашы илимий-техникалык прогресс менен тыгыз байланышкан. Өндүрүш процесстерин комплекстүү механизациялоо жана автоматташтыруу, универсалдуу технологиялык жабдууларды колдонуу, заманбап жогорку өндүрүмдүү машинелерди жана шаймандарды иштетүү, алдын ала даярдоо жана аягына чейин даярдоо цехтеринде тамактарды өндүрүү үчүн тизимдерди уюштуруу - коомдук тамактануу кызматкерлеринин ишин жеңилдетип жана алардын өндүрүмдүүлүгүн бир топ жогорулатат.

Мындан тышкары, коомдук тамактануу ишканаларында эмгек өндүрүмдүүлүгүн жогорулатуу үчүн алдын ала даярдалган азыктарды өндүрүүнү борборлоштуруу жана ар кандай түрдөгү алдын ала даярдалган азыктар менен КТИ комплекстүү камсыз кылууга өткөрүү тармактык ишканаларда эмгек өндүрүмдүүлүгүн жогорулатуу үчүн абдан маанилүү. Мисалы, этти алгачкы иштетүү жана эттен жартылай даярдамаларды өндүрүү менен алектенген ири алдын ала даярдоо цехтериндеги кызматкерлердин эмгек өндүрүмдүүлүгү, чийки зат менен иштеген чакан ашканалардын жана ресторандардын кызматкерлеринин эмгек өндүрүмдүүлүгүнө караганда 2-3 эсе жогору болот (<http://knigakulinara.ru/books>).

Жогоруда белгиленгендей, коомдук тамактануу ишканаларда эмгек өндүрүмдүүлүгү ар бир ашпозчу жумуш ордун, участокту жана цехтерди уюштуруу, техникалык, экономикалык жана санитардык-гигиеналык иш-чаралардын комплексин илимдин жана алдыңкы тажрыйбанын жетишкендиктерин эсепке алуу менен уюштуруу керек. Муну иш жүзүнө ашырууда ЭИУ абдан маанилүү роль ойнойт.

3.2. Эмгекти илимий уюштуруу менен эмгек өндүрүмдүүлүгүнүн байланышы

Индустриялаштыруунун биринчи мезгилдеринде өндүрүмдүүлүк кызматкерлердин санынын көп болуусу же иштөө убактыларынын (15-18 саат) көп болуусу менен түшүндүрүлгөн. Бул түшүнүктү америкалык окумуштуу Фредрих Винслов Тейлор (1856-1915) өзгөрткөн. Өндүрүш көлөмүн өстүрүү үчүн көп кызматкердин же көп иш убактысынын ордуна ишти жасоо ыкмасын өзгөртүү керектигин айткан. Тейлор эмгекти изилдөө (iş etüdü), эмгектин аныктамасы (iş tanımı) жана убакыт изилдөөсүн (zaman etüdünü) жүргүзүү менен “иш кантип туура жасалат” – деген суроого жооп издеген. Мындан тышкары Тейлор кызматкерлердин дагы “өндүрүмдүү колдонуу” маселесин койгон. Мунун артынан ишкананын башкаруу тутумунун илимий негизде алып барууга жол көрсөткөн “Илимий башкаруу принциптери” (The Principles of Scientific Management) деген китеби 1911-жылы жарык көргөн. Бул китебинде Тейлор, өндүрүштө кызматкерлердин “үнөмдүү” колдонулбайт деген пикирин жазган (Taylor, 1911). Мунун себептери бир кызматкердин иши үчүн керектүү иш-аракеттер менен бирге ишине тийешеси жок иш-аракеттерди жасоосу менен түшүндүргөн. Өзгөчө иштөө ыкмалардын, кызматкерлердин оңой жасай турган иштердин да кыйын жасалуусу кызматкерлерди эрте чарчатып, алардын эмгек өндүрүмдүүлүгүн төмөндөтүп, өндүрүштүн (продукция) азаюусуна себеп болгонун жактаган (Asunakutlu ve Coşkun, 2016).

Тейлордун эмгектериндеги эң негизги максаты бар болгон өндүрүш материалдары жана кызматкерлер менен дагы көп продукция өндүрүү болуп эсептелет. Албетте, бул эмгек өндүрүмдүүлүгүнүн өсүүсү менен гана мүмкүн болот.

Тейлор кызматкерлердин эмгек өндүрүмдүүлүгүн өстүрүү үчүн эң биринчи иш менен түздөн-түз, ошол эле мезгилде кызматкерлер менен кыйыр түрдө убакыт жана кыймыл аракет изилдөөлөрүн жүргүзгөн. Изилдөө натыйжалаынан соң, иштөө убакыттарын жаңыдан белгилеп, эмгек шаймандарын жана жабдыктарды технологиялык процесске жана кызматкердин колдонуусуна ыңгайлуу шарттарды түзүп, стандартташтырууга

ылайыкташтырган (Koçel, 2005). Жүргүзүлгөн изилдөөлөрүнүн натыйжасында Тейлор эмгек натыйжасыздыгынын үч негизги себеби бар экендигин белгилеген. Аларга кененирек токтолсок, биринчиси, бардык жумушчулар арасында илгертен бери келе жаткан жалган ишеним, техниканын же жумушчулардын өндүрүмдүүлүгү жумушчулардын олуттуу жумушсуздугуна алып келет деген түшүнүк. Экинчиси жумушчулардын жалкоолугу жана “жумушту жайлатуу менен өз кызыкчылыктарын мыкты коргойм” деп ойлошуна алып келген кеңири жайылган башкаруу тутумдары. Үчүнчүсү, бүгүнкү күндө бардык жумуштарда натыйжасыз, башаламан ыкмалардын кабыл алынуусу, аны ишке ашыруу, жумушчулардын көп күч-аракетин текке кетирүүсүн айткан.

Фрэнк Бункер Гилбрет жана Лилиан Гилбрет – “кыймылды (микро) үнөмдөө принциптери”, кыймыл изилдөөнүн азыркы аталышы “методикалык изилдөөнүн” алдыңкы негиздөөчүлөрү болуп саналат. Фрэнк Бункер Гилбрет кыш куюучу жайда иштерди дагы кандай жакшы жасоого болоорун изилдеген. Бул изилдөөлөрдү, байкоо жүргүзүү жана жумушту жасаган усталар менен кеңешүү аркылуу жүргүзгөн. Ошондой эле, бул изилдөөдө ага анын жакшы психолог аялы Лиллиан Гилбреттин адамдардын эмгек жүрүм-турумун талдоо боюнча изилдөөлөрүнүн салымы чоң болгон. Ал кыймылды изилдөө тажрыйбасынын жыйынтыгында ар бир саатта куюлган кирпичтин санын 120дан 350гө чейин көбөйтүп, чоң ийгиликке жетишкен. Мында кызматкерлердин эки жүз пайызга жакын көбөйгөн өндүрүмдүүлүгүнө карабастан, алардын жумуштан кийинки чарчоосу мурунку кырдаалдарга салыштырмалуу абдан аз болгон.

Тейлордун эмгектеринен таасирленген Гилбрет, Тейлордун буга чейин колдонгон методикалык изилдөөсүнөн айырмаланып, бир кыйла деталдуу анализдеп, алгач "кыймылды изилдөө" деп мүнөздөлгөн өзүнүн эмгегин, кийинчерек “микро кыймылды изилдөө” катары билдирген. Фрэнк жана Лилиан Гилбреттер тарабынан иштелип чыккан жана фамилиясынын тескери окулушу менен аталган он жети түрдүү кыймыл аракетти камтыган “Therblig” белгилери буларды камтыйт: издөө, тандоо, басып алуу, бошторду ташуу, толгондорду

көтөрүү, кармоо, жүктү түшүрүү, жайгаштыруу, текшерүү, иликтөө, монтаждоо, ажыратуу, колдонуу, сөзсүз кечигүү, болтурбоочу кечигүү, пландаштыруу, эс алуу.

Гилбреттин кыймылын изилдөө (микро кыймылын изилдөө) Тейлордун методун изилдөөгө караганда гумандуу ыкма катары кабыл алынган. Себеби, кыймылды изилдөө, Тейлордун ыкмасындагы шаймандарды колдонууга багытталган системалуу иш аракеттерден айырмаланып, адамдын денесинин негизги кыймылдарына ылайыкташтырылган. Гилбрет, белгилүү бир жумушту адамдын көнүмүш кыймылына шайкеш бөлүктөргө бөлүп, ошол эле учурда эмгек өндүрүмдүүлүгүн төмөндөтүүчү, кызматкерлерди чарчаткан керексиз кыймыл аракеттерди жок кылган. Бул "ишти жөнөкөйлөтүү" деп аталат. Изилдөөнүн соңунда бөлүктөргө бөлүнгөн эмгек кайрадан эң мыкты жана эң өндүрүмдүү колдонула тургандай түрдө кайрадан уюштурулган. Гилбреттер бул кыймылдарды изилдөө үчүн процесс жана иш-аракеттердин схемаларын иштеп чыгышкан.

Эмгек өндүрүмдүүлүгүн жогорулатуу боюнча жүргүзүлгөн изилдөөлөрдүн дагы бири Hawthorne эксперименти. Hawthorne экспериментинин баштапкы багыты ошол кездеги илимий башкаруу теорияларынан келип чыккан. Француз окумуштуусу Э.Мэйо жана башка окумуштуулар тобу Чикагонун четиндеги Хоторнодогу объективдүү факторлордун (жарыктандыруу, эмгек акы, тыныгуу) эмгек өндүрүмдүүлүгүнө тийгизген таасирин изилдешкен. Western Electric компаниясынын жетекчилиги Тейлор менен Файолдун илимий менеджменттин мүмкүнчүлүктөрү жөнүндөгү идеяларын терең түшүнүшкөн, ошондуктан Э.Мэйо баштаган илимпоздорго өндүрүш процессин изилдөө үчүн бардык шарттар түзүлүп, толук мүмкүнчүлүк берилген. Изилдөөнүн биринчи баскычында окумуштуулар жарык шарттарын жакшыртуу эмгек өндүрүмдүүлүгүн кескин жогорулатарын, бирок жарык шарттарынын начарлашы деле эмгек өндүрүмдүүлүгүнүн жакшырышына алып келгендигин аныкташкан. Изилдөөнүн экинчи баскычында окумуштуулар убакыттын өтүшү менен өндүрүмдүүлүк мурунку деңгээлине кайтып келгендигин жана физикалык факторлор эмес, социалдык, башкача айтканда, топтук эрежелерге багыт алгандыгын аныкташкан

(мисалы, бир кызматкердин конвейер боюнча кесиптеши жасагандан көптү жасабоосу ж.б.). Натыйжада, эмгек өндүрүмдүүлүгүнүн баштапкы өсүшү социалдык факторлор менен түшүндүрүлгөн: эмгек процессине жана кызматкерлерге жетекчилик тарабынан көңүл буруу маанилүү. Hawthorne изилдөөлөрүнүн жүрүшүндө табылган Hawthorne эффектиси – бул, эмгекти уюштуруунун өзү жетиштүү деңгээлде натыйжалуу болгон шартта эмгек өндүрүмдүүлүгүнө физикалык факторлорго караганда социалдык-психологиялык факторлор күчтүү таасир этет.

Hawthorne изилдөөлөрү өндүрүштөгү эмгек өндүрүмдүүлүгүн изилдөөдө методикалык революциянын эң алгачкысы болуп, башкарууда "адамдык мамилелер мектебинин" башталышына кызмат кылган (Савкина, 2011).

Ошол эле мезгилде, СССРдин Орус экономикалык мектеби дагы Ф.Тэйлордун илимий эмгектерин абдан берилип изилдеген. Көрүнүктүү орус окумуштууларынын арасынан Осип Аркадьевич Ерманский (1867-1941) өз эмгектеринде жумуш убактысынын чыгымдарын изилдөө жана эмгек процесстерин рационалдаштыруу, уюштуруу чечимдерин стандартташтыруу, өндүрүштү механизациялоо, массалык жана үзгүлтүксүз (тынымсыз) өндүрүштү уюштуруу методдоруна өзгөчө көңүл бурган (Ерманский, 1922). Анын дал ушул эмгектеринде өндүрүштү уюштуруунун рационалдуулукка, оптималдуулукка негизделген “эмгекти илимий уюштуруу” деп аталган заманбап менеджмент концепциясынын алгачкы элементтери жаралган. Бул изилдөөлөр массалык өндүрүштө чоң тажрыйбалык мааниге ээ болгон. А бирок, эмгекти илимий уюштуруу иш жүзүндө согуштан кийинки жылдарда гана ишке ашкан. Ага карабастан СССРдин өндүрүшү, анын ичинде коомдук тамактануу ишканалары да алда канча өнүгүү жолуна түшүшкөн. Коомдук тамактануу ишканаларында эмгекти илимий уюштуруу принциптеринин негизинде квалификациялуу кадрлар окутулган. Окутулган квалификациялуу кадрлар, коомдук тамактануу ишканаларында эмгек ресурстарын жана материалдык базасын натыйжалуу пайдалануу, ишканаланын жетекчилиги жана кызматкерлердин бирдиктүү ишкердүүлүк процессин камсыздоо, тажрыйба бөлүшүү, конкреттүү иш-чараларды иш жүзүнө ашыруу үчүн эмгек жараянын жана шарттарды, алардын

аткарылуусун кылдат илимий талдап, ал эми өндүрүштүк иш-чараларды заманбап илим жана мыкты тажрыйбалардын жетишкендиктеринин негизинде аткарышып, комплекстүү иш алып барышкан (Т.Е.Леженкина, 2010). Ошондой эле, тармактык эрежелерди жана стандарттарды иштеп чыгышкан.

КТИда ЭИУ максималдуу колдонуу жеңилдиги жана жогорку сапаттагы продукция өндүрүү менен эң жогорку эмгек өндүрүмдүүлүгүн камсыз кылган. Окумуштуулар, КТИга ЭИУну киргизүүнүн эмгек өндүрүмдүүлүгүн 25-30% га чейин жогорулатырын айтышкан (<http://knigakulinara.ru/books>).

Ал эми жапондордо эмгекти илимий уюштуруу негиздерин колдонуу ХХ кылымдын аягында өзгөрүүлөрдү алып келген. Эмгекти илимий уюштуруунун негизги принциптеринен алар замандын талабына ылайык багытты жана “Үнөмдүү башкаруу”, “Канбан”, “5 S системасы”, “Кайдзен” сыяктуу аракеттерди башкаруу ыкмаларын табышкан. Бул ыкмалар азыркы учурда (XXI кылымдын башы) башка өндүрүш ишканалары сыяктуу, коомдук тамактануу ишканаларында дагы керексиз өндүрүш чыгымдардын, керексиз кыймыл аракеттерди азайтып, өндүрүлгөн продукттун, кызматтын сапатын жакшыртып, туруктуу атаандаштыкта өнүгүүсүн мүмкүн кылууда.

3.3. Коомдук тамактануу ишканаларда эмгек өндүрүмдүүлүгүн эсептөө

Эмгек өндүрүмдүүлүгүнүн динамикасы коомдун экономикалык, саясий, социалдык жана маданий өнүгүүсүн чагылдырат. Мындан улам эмгек өндүрүмдүүлүгүнүн өзгөрүү тенденциясын динамикада баалоо абдан маанилүү болуп эсептелет (Иванов, 2014).

Өндүрүмдүүлүк процесстерин башкаруу үчүн өндүрүмдүүлүктү өлчөө жүргүзүлүп, өндүрүмдүүлүктү өлчөө үчүн өндүрүмдүүлүктүн көрсөткүчтөрү жана өндүрүмдүүлүктү өлчөө моделдери түшүндүрүлүп берилиш керек. Анткени өлчөөгө мүмкүн болбогон нерсени башкаруу мүмкүн эмес.

Жалпы өндүрүмдүүлүктүн математикалык эсептелүүсү төмөндөгүдөй эсептелет.

$$\text{Өндүрүмдүүлүк} = \frac{\text{өндүрүлгөн продукт}}{\text{бардык чыгымдар}}$$

Жогоруда көрсөтүлгөндөй өндүрүмдүүлүк өндүрүш же кызмат көрсөтүү процессинин белгилүү бир убакыт жыйынтыгында өндүрүлгөн продукт же кызмат көрсөтүүлөргө, бул өндүрүштү чыгаруу максатында колдонулган өндүрүш чыгымдарынын (булактарынын) бир - бирине катышы менен чыгарылган коэффициент (көрсөткүч) болуп саналат. Жогоруда формулада көрсөтүлгөндөй ишканада өндүрүмдүүлүктү эсептөөдө бардык (туруксуз) чыгымдар менен өндүрүлгөн продукциянын катышы жалпы фактордун өндүрүмдүүлүгү болуп эсептелет.

Жалпы факторлор болуп, өндүрүш үчүн колдонулган эмгек (кызматкерлер), чийки азыктар, машине жана жабдуулар эсептелет. Ал эми, ишкананын өндүрүмдүүлүгүн эсептөөдө ар бир фактордун салымы ар башка болгондуктан жеке фактор өндүрүмдүүлүгү эсептелет.

Эмгек жеке фактор. Ал жалпы фактор өндүрүмдүүлүгүнүн бир бөлүгү болуп эсептелет. Ишканада эмгек өндүрүмдүүлүгүн эсептөө - өндүрүш процессинде эмгектин натыйжалуулугун түшүндүрөт. Анткен менен жүргүзүлгөн изилдөөлөрдө эмгек фактору ишканалар үчүн өткөн мезгилден азыркы учурга чейин абдан маанилүү болгондуктан, ишканалардын жалпы өндүрүмдүүлүгүндө эмгек өндүрүмдүүлүгүнүн үлүшү башкаларга салыштырмалуу эң жогору болуп келет. Ошондуктан, ишканаларда өндүрүмдүүлүк жөнүндө сөз болгондо, практика жүзүндө эмгек өндүрүмдүүлүгү айтылып келет (Kara ve Seyhan 2016). Демек, эмгек өндүрүмдүүлүгү ишканалар үчүн абдан маанилүү. Ишканалардагы эмгек өндүрүмдүүлүгүнүн жалпы формуласынын оңой адаптацияланган структурасынан улам, ар кандай көрсөткүчтөрдү колдонуу менен эмгек өндүрүмдүүлүгүн эсептөөгө болот. Төмөндө адабияттардан алынган эмгек өндүрүмдүүлүгүн эсептөө үчүн иштелип чыккан формулалар берилди (таблица 3.1.).

Таблицада көрсөтүлгөндөрдөн, эмгек өндүрүмдүүлүгүн эсептөөдө кеңири колдонулган физикалык көрсөткүч продукция бирдигин чыгарууга кеткен убакыт же убакыт бирдиги ичинде чыгарылган продукция көлөмү менен өлчөнөт.

Таблица 3.1. Эмгек өндүрүмдүүлүгүн эсептөө (Kara ve Seyhan, 2016)

Колдонулган көрсөткүчтөр	Формула
Физикалык көрсөткүч	Эмгек өндүрүмдүүлүгү = $\frac{\text{Жалпы өндүрүлгөн продукция (көлөм)}}{\text{Кызматкерлердин саны}}$
Физикалык көрсөткүч	Эмгек өндүрүмдүүлүгү = $\frac{\text{Жалпы өндүрүлгөн продукция (көлөм)}}{\text{Саат}}$
Акчалай көрсөткүч	Эмгек өндүрүмдүүлүгү = $\frac{\text{Сатуу баасы (сом)}}{\text{Эмгек чыгымдары (сом)}}$

Ал эми, Эл аралык эмгек уюмунун (ILO) эмгек өндүрүмдүүлүгүн эсептөө боюнча берген формуласы төмөндөгүдөй:

$$\text{Эмгек өндүрүмдүүлүгү} = \frac{\text{Ички дүң продукт (ИДП) туруктуу баада}}{\text{Кызматкерлердин саны}}$$

Эмгек өндүрүмдүүлүгү белгилүү убакыт аралыгында иштеген бир адамга же иштеген бир саатына өндүрүлгөн продукциянын жалпы көлөмү (ИДП менен өлчөнөт) катары көрсөтүлөт. Экономиканын ИДПсы көбөйгөндө, иш убактысын же жумушчулардын санын көбөйтпөстөн, эмгек өндүрүмдүүлүгү дагы өсөт. Бир жумушчуга же иштеген бир саатка ИДП ар кандай себептерден улам көбөйүшү мүмкүн. Мисалы, бул акылдуулук менен, катуу берилип жана бат иштеген эмгекке байланыштуу же кызматкерлердин жаңы жана мыкты кесиптик жөндөмдөргө ээ болушунан улам келип чыгышы мүмкүн (<https://www.ilo.org/ilostat>).

Ошондой эле, айрым булактарда өндүрүмдүүлүк эмгек жана машине сыяктуу булактардын бат, ылдам колдонуу деп көрсөтүлгөн. Тилекке каршы туура өлчөө шартында булар аракет же өндүрүштү көрсөтөт. Өзгөчө эмгек өндүрүмдүүлүгү, эмгектин пайдалуу жыйынтыктары менен түшүндүрүлөт. Көп эмгектенүү болсо, ишти тездетүү үчүн көрүлгөн ашыкча аракет болуп эсептелинет. Өндүрүмдүүлүктүн жогорулашы көп эмгектенүү эмес рационалдуу эмгектенүү эсептелет. Чыныгы өндүрүмдүүлүк көп иштөө менен болбойт, адамдын физикалык чарчоо себебинен, көп иштөө тескерисинче өндүрүмдүүлүктүн өсүшүн төмөндөтөт (Özbek, 2007). Мындан улам эмгек өндүрүмдүүлүгү менен көп эмгектенүүнү бөлүп кароо керек.

Эл аралык эмгек уюму көп жылдар бою эмгек менен бирге бардык булактардын; эмгек материалдары, энергия жана билимдин таасирдүү жана өндүрүмдүү колдонууну колдогон өндүрүмдүүлүк түшүнүгүнүн кабыл алынуусуна

аракет кылып келүүдө. Өндүрүмдүүлүк түшүнүгүн жайылтууда кээ бир өндүрүмдүүлүк темасында туура эмес түшүнүктөрдү жок кылуу керек. Бул туура эмес түшүнүктөрдүн биринчиси, өндүрүмдүүлүктү пайда түшүнүгү менен алмаштыруу. Өндүрүмдүүлүк жогору болгон ишканада пайда же киреше көп болушу же тескерисинче пайда көп тапкан ишканада өндүрүмдүүлүк жогору болушу ар дайым мүмкүн эмес.

Экинчи туура эмес көрүнүш бул - өндүрүмдүүлүктү сатуу көлөмү менен баалоо. Мисалы, өткөн жылдагы сатуу баага салыштырмалуу бул жылкы сатуу баанын өсүшү бул өндүрүмдүүлүктүн жогорулоосу эмес.

Үчүнчүдөн өндүрүмдүүлүктү бир гана “эмгек өндүрүмдүүлүгү” сыяктуу түшүнүү туура эмес. Бир гана эмгек өндүрүмдүүлүк факторуна негизделген өндүрүмдүүлүктү талдоонун натыйжасында туура эмес натыйжалар жаралышы мүмкүн.

3.4. Коомдук тамактануу ишканаларда эмгек өндүрүмдүүлүгүн өнүктүрүү жолдору

Базар экономикасы шартында коомдук тамактануу ишканалардын эмгек өндүрүмдүүлүгүнүн негизги элементтерин, өндүрүмдүүлүк жыйынтыктарын өлчөө менен бирге эмгек өндүрүмдүүлүгүнүн өсүү факторлорун карап чыгууну керек кылууда.

Ишкананын эффективдүү ишмердүүлүгүн жогорулатуу кызматкерлердин эмгектенүү потенциалына, кадр ресурстарын рационалдуу колдонуудан көз каранды. Эмгек өндүрүмдүүлүгүнүн өсүүсүнүн эң негизги факторлорунун бири эмгекти уюштуруу, бул маселени чечүүдө чоң роль ойнойт (Рачек жана Мирошник, 2014).

Иштин натыйжалуулугун жогорулатуучу алдын алуу иштерин жүргүзүү үчүн ишканада эмгек өндүрүмдүүлүгүн жогорулатуучу эмгекти изилдөө иштерин жүргүзүү керек. Эмгекти изилдөө менен, ишканада эмгектенүү үчүн ылайыктуу курулуш жайы, иштин жүгүртүлүшү, санитардык абалы, эмгек коопсуздугу, өндүрүш ыкмалары жана иштин стандарт өндүрүш убактысы аныкталат.

Коомдук тамактануу ишканаларында эмгек өндүрүмдүүлүгүн жогорулатуу боюнча СССР учурунда өндүрүштө эмгекти изилдөө менен адам, машина жана колдонулган азыктардан турган системаны (тутумду) эмгекти илимий уюштуруунун негизинде оптималдаштыруу иштери жүргүзүлгөн. Бирок азыркы базар экономикасы шартында башка өлкөлөр сыяктуу Кыргызстан мамлекетинде дагы коомдук тамактануу ишканалары жеке менчик ишканаларга айланып, ар бир ишканалардын мүмкүнчүлүктөрү ар башка болгондуктан жогоруда аталган тармактык стандарттардын жана эрежелердин канчалык деңгээлде колдонулуп жаткандыгы суроо жаратат. Ошондуктан бул изилдөөдө коомдук тамактануу ишканалардын тармактык стандарттарды жана эрежелерди колдонуусу жана алардын эмгек өндүрүмдүүлүгүнө тийгизген таасирин изилдөө үчүн эмгекти изилдөө ыкмасы кененирек түшүндүрүлмөкчү.

Эмгекти изилдөө ыкмасы, эмгек уюштурулгандан кийин, аткарылган иштерди изилдөө менен ашыкча жана натыйжасыз кыймылдарды четтетүү, колдо болгон ресурстарды (эмгек күчү, өндүрүш азыктары, эмгек каражаттары) үнөмдүү колдонуу менен өндүрүштү жогорулатууга мүмкүнчүлүк жараткан процесстерди иштеп чыгуу менен алектенет. Эмгекти изилдөө ыкмасы продукция өндүргөн же кызмат көрсөткөн ишканаларда эмгек өндүрүмдүүлүк деңгээлин жогорулатуу, ишканаланы кеңейтүү, чыгымдарды азайтуу жана иш чөйрөсүн гумандаштырууну мүмкүн кылат (Üçüncü, 2015).

Эмгекти изилдөө, тармактын учурдагы абалын сурамжылоодон башталат. Анын натыйжалуулугун жогорулатууга мүмкүндүк берген ревизия же альтернативдик тутум сунуштарды иштеп чыгат жана эң соңунда, сунуштарды ишке ашыруу үчүн инвестициялык чыгымдарды эсептөө менен инвестициялардын кирешелүүлүгүн салыштыруу чечим кабыл алуучуларга натыйжалуулугун жогорулатуу жолдорун табууга жардам берет.

Эмгекти изилдөө менен, ар бир жумуш орду, жумуш орундарынын ортосундагы байланыш тутумдук байланыштын чегинде каралат. Тутумду талдоодогу эң маанилүү маалыматтар иштердин жасалуу убактысы жөнүндө маалыматтар эсептелет. Бул маалыматтар төмөнкү жети элементтин чегинде аныкталат:

1. Милдет: бул бизнес тутумун түптөө. Бул тутумдан суралган натыйжаны түзүү үчүн аткарыла турган негизги иштин кыскача сүрөттөлүшү.

2. Киргизүү: милдетти (ишти) аткаруу менен натыйжага жетишүү үчүн колдонула турган материал, маалымат, энергия ж.б. билдирет.

3. Өндүрүш шаймандары: тапшырманы аткарган адам жана колдонулган өндүрүш каражаттары өзүнчө элементтер катары каралат.

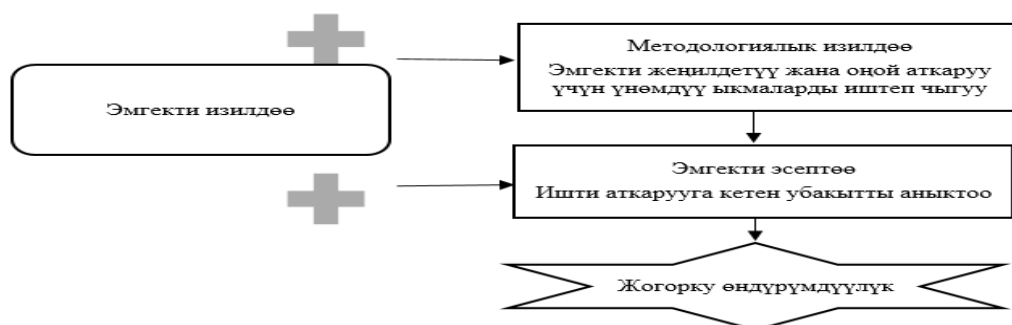
4. Адам: тапшырманы аткара турган адам. Ушул учурда, кызматкерге тийиш болгон квалификация аныкталууга тийиш.

5. Иштин жүгүртүлүшү: ишти аткаруу үчүн адамдын жана өндүрүш шаймандарынын, жабдыктарынын иштөө процесси.

6. Чыгаруу: процесстин натыйжасында кардарлардын суроо талаптары (өнүмдөр же кызматтар) менен бирге аларды өндүрүү үчүн колдонулган маалымат, билим ж.б. элементтерин билдирет.

7. Иштөө шарттары: адамдын иштөө ордунун физикалык шарттары (чаң, газ, ызы-чуу, жылуулук, нымдуулук ж.б.), социалдык - уюштуруучулук өзгөчөлүктөрү (эмгек акы, достук шарттары, сый мамиле, тыныгуу жана нөөмөттүк тартиптер ж.б.) менен бирге ишкананын эффективдүүлүгүнө таасир этүүчү; өндүрүш куралынын аныктамаларын белгилөө, толеранттуулук чектери (иштин тактыгы), ташуу аралыктары, иш аракеттердин аралыктары, ж.б. калган элементтердин бардыгы эмгекти изилдөө менен каралат.

Өндүрүмдүүлүккө негизделген эмгекти изилдөө ыкмасы, методологиялык изилдөө жана убакытты изилдөө ыкмалары болуп экиге бөлүнөт (сүрөт 3.1.).



Сүрөт 3.1. Эмгекти изилдөө жана анын максаты (Üçüncü, 2015)

Эмгекти изилдөө учурунда, методикалык изилдөөнү баштоодон мурун, ишканада жумуш орундарынын уюштурулушун изилдөө керек.

Ишкананын жайгаштыруу эрежелерин аныктоо ыкмасы

Методологиялык изилдөөнүн маанилүү максаттарынын бири кызматкерлердин жана эмгек каражаттарынын (материалдардын) кыймыл - аракеттерин өндүрүштүк жумуш орундарында же тейлөө орундарында анализдөө менен объектинин жайгаштыруу макетин карап чыгуу. Мунун эң негизги себептери ишкананын КЧЖЭне ылайык курулбоосу же ишкананын кеңейүүсү же технологиялык процесстердин алмашуусу менен жаңы техникалар жана жабдуулар туш келди орундарга жайгаштырылып калышы мүмкүн. Жайгаштыруу маселелеринен улам, жумушчулар жана материалдар технологиялык процесстерди аткарууда узак убакытта, керексиз жолдорду басып өтүшөт. Мындай абал продукция же кызмат наркына эч кандай салым кошпостон, энергияны жана убакытты текке кетирүүгө алып келет.

Ишкана үчүн алдыга коюлган максатты ишке ашырууда, ишканада убакытты, акчаны жана эмгекти үнөмдөө жана келечекте келип чыгышы мүмкүн болгон муктаждыктарды алдын алуу чаралары көбүнчө жайгаштыруу жайын туура уюштурууга байланыштуу. Ушул себептен, жумуш ордун туура пландоо үчүн архитектор, ишкана жетекчиси, өндүрүш адистери жана эмгекти изилдөө адиси биргелешип иш алып баруусу натыйжалуу жыйынтыктарды берет.

Ишканада бардык иш аракеттер максатка ылайык жүргүзүлүшү үчүн бардык физикалык шарттардын пландуу жана кызматкерлерге ыңгайлуу уюштурулушу маанилүү болуп эсептелет. Анткени, үнөмдүү (экономдуу) өндүрүшкө адам жана машина күчтөрүн, материалдар жана кызматтар менен колдо болгон капиталга ылайык, эң натыйжалуу координациялоо аркылуу жетишүүгө болот. Туура пландаштырылган өндүрүштүк жумуш орундар жана тейлөө орундары продукциянын сапаттуу, арзан жана натыйжалуу өндүрүлүшүнө, ошондой эле кызматкердин ыңгайлуу жана тынч шартта иштөөсүнө чоң салым кошот.

Жалпысынан, ишкананы туура уюштуруу - бул машине жана жабдуунун жайгашуу жерлерин, чийки азыкты сатып алуудан баштап акыркы продукцияны бөлүштүрүүгө чейинки өндүрүш процесси аралыгында иштин мүмкүн болушунча

эң кыска жол менен оңой жүгүртүлүшүн жана продукциянын же кызматтын эң арзан чыгым менен камсыз кылган пландаштыруу жана жайгаштыруу саналат. Мисалга, коомдук тамактануу ишканаларында өндүрүштүк жумуш орундарды жайгаштыруунун “тизмектеп жайгаштыруу”, “арал” түрүндө, “үч бурчтук”, “L” ж.б. түрүндө жайгаштыруу түрлөрү бар.

Өндүрүштүк жумуш орундарын жогоруда белгиленген түрлөрдө туура уюштуруу жабдыктарды жайгаштыруу жана алардын ортосундагы аралыктын, технологиялык процесстин, кызматкерлердин кыймыл аракетине ылайыктуу пландоону камсыз кылат. Бул кызматкерлердин керексиз кыймыл аракетин үнөмдөйт, чарчоосун азайтат жана эмгек өндүрүмдүүлүгүн жогорулатат.

Өндүрүлгөн продукцияны же чийки азыктарды ташууну жок кылуу же азайтуу ыкмасы

Чындыгында, өндүрүштүк жумуш ордунда же тейлөө ордунда болобу ташууну жоюу же азайтуу жагынан маанилүү альтернативдүү колдонмолор бар. Ташуу учурунда пайда болгон кээ бир каталар өндүрүш материалдардын туура эмес кыймылына байланыштуу болушу мүмкүн. Мисалы; өтө көп жүктөө жана түшүрүү, оор азыктарды бир нече жолу кол менен өткөрүп берүү, материалдарды алыс аралыка ташуудан тарткан зыян жана ушул сыяктуу жагдайлар өндүрүш материалдардын туура эмес ташылышынан белги берет.

Өндүрүштө продуктуларды ташууда кездешкен бул көйгөйлөрдү "эмне үчүн" деген суроонун берилүүсү менен эмгекти изилдөө аркылуу чечүүгө болот. Бул изилдөө ыкмасы негизги технологиялык процесстерди, иштин жүгүртүлүшүн сурамжылоодо пайдаланылат.

Ташуу эффективдүүлүгүн жогорулатуу үчүн төмөнкү эрежелер колдонулат:

Бир жолку ташылган азыктардын көлөмүн көбөйтүү (бул үчүн, өнүмдөрдүн дизайны жана таңгактоо ыкмалары боюнча изилдөө иштерин жүргүзсө болот);

Мүмкүн жана үнөмдүү болсо, ташуу ылдамдыгын жогорулатуу;

Ташууну жеңилдетүү үчүн таңгактарды, кутучаларды, контейнерлерди жетиштүү санда колдонуу;

Мүмкүн болушунча көп түрдүү ташуучу жабдыктарды пайдалануу;

Азыктарды мүмкүн болушунча түз ташууну камсыз кылуу жана

өтмөктөрдүн аралыгын сактоо жана ачык кармоо.

Азыктарды ташуучу жабдыктардын төмөндөгүдөй түрлөрү бар. Алар:

Конвейерлер - материалды туруктуу сызык боюнча үзгүлтүксүз же топ-тобу менен ташыган жабдыктар. Алар процесстери жана иштөө орду өзгөрүлбөгөн продукцияларды ташуу үчүн ылайыктуу.

Өнөр жай унаалары. Алар өндүрүштүк вагонеткалар, лифттер жана конвейерлер сыяктуу туруктуу жолдо ташуу жабдыктарына караганда ийкемдүү. Ушуга байланыштуу, иштетүү орундары жана жайгашкан жери өзгөрүлмө продукцияларды, чийки азыктарды ташуу үчүн колдонулушу мүмкүн.

Лифттер көбүнчө көп кабаттуу ишканаларда колдонулат.

Контейнерлер - азыктарды салып сактаган же ташыган шаймандар.

Методологиялык изилдөөдө иштин жүгүртүлүш схемасы ыкмасы

Иштин жүгүртүлүш схемасы - бул продукция (же кызмат) өндүрүүдө колдонулган ыкмага байланыштуу бардык иш-аракеттердин жүгүртүлүшүнө карата технологиялык процессти схема белгилерин колдонуп, ырааттуу аныктоочу процесстик диаграмма (сүрөт 3.2.). Ишти жүгүртүү схемасы басып өткөн аралыкты жана жумуштар үчүн талап кылынган убакыттарды аныктайт.

Сүрөт 3.2. Иштин жүгүртүлүш схемасы (Üçüncü, 2015)

Иш аракеттер	Түшүндүрмө	Белги
Иш жүргүзүү	Азыктарда химиялык, физикалык операциялар, кызматкерлердин акыл күчүн иштетүүсү	○
Ташуу	Кызматкердин, өндүрүш каражаттары же азыктардын бир жерден экинчи жерге ташылуусу	➡
Көзөмөл	Сандык жана сапат көзөмөлү	□
Сактоо	Азыктардын уруксатсыз алынбоочу жайда сакталуусу	▽
Күтүү	Кызматкердин же иштин күтүүсү, кечигүүсү	D
Кошмо иш аракеттер	Бир кызматкердин бир убакытта аткарган бирден ашык иш аракеттери	☒

Бөлүмдөн алынган жалпы жыйынтыктар

1. Жүргүзүлгөн теориялык изилдөөлөрдүн негизинде, өндүрүштө, продукция өндүрүү же кызмат көрсөтүүдө эмгек өндүрүмдүүлүгү кызматкерлердин физикалык, квалификациялык жана каалоо күчүнөн таасирленген процесс. Эмгек өндүрүмдүүлүгү өндүрүш үчүн колдонулган бардык булактардын; эмгек, эмгек материалдары, энергияны үнөмдүү, таасирдүү колдонуу болуп эсептелет.

2. Эмгекти илимий уюштуруу менен эмгек өндүрүмдүүлүгүн бөлүп кароого болбойт. Эмгекти илимий башкаруу, уюштуруу эмгек өндүрүмдүүлүк түшүнүгүнүн азыркы күндө колдонулган жаңыча маанисин жаратты. Ишканада эмгекти илимий уюштуруу ишти аткарууда колдонулган каражаттарды, жабдыктарды, адамдын кыймыл аракетин терең изилдеп, ишкананын эмгек өндүрүмдүүлүгүн жогорулатат.

3. Азыркы базар экономикасы шартында өлкөдө коомдук тамактануу ишканалары үчүн эмгек өндүрүмдүүлүгүнүн өсүшү абдан маанилүү. Анткени, эмгек өндүрүмдүүлүгүнүн өсүшү ресурстарды керектөөнү көбөйтпөстөн, түзүлгөн кошумча нарктын өсүшүнө шарт түзөт жана сарпталган ресурстардын бир бирдигинен алынган киреше өсөт.

4. Коомдук тамактануу ишканаларда эмгек өндүрүмдүүлүгүн өнүктүрүү үчүн ишканада аткарылган иштерди изилдөө менен ашыкча жана натыйжасыз кыймылдардан арылуу, четтетүү, колдо болгон ресурстарды үнөмдүү колдонуу аткарылат.

ТӨРТҮНЧҮ БӨЛҮМ

БИШКЕК ШААРЫНДАГЫ ЭКИ РЕСТОРАНДА ЭМГЕКТИН ИЛИМИЙ УЮШТУРУЛУШУНУН ЭМГЕКТИН ӨНДҮРҮМДҮҮЛҮГҮНӨ ТИЙГИЗГЕН ТААСИРИН ИЗИЛДӨӨ

4.1. Методология

4.1.1. Изилдөөнүн максаты жана изилдөө модели

Коомдук тамактануу ишканаларында эмгектин илимий уюштурулушунун эмгек өндүрүмдүүлүгүнө тийгизген таасирин Бишкек шаарындагы эки ресторандын мисалында изилдөө. Эмгекти илимий уюштуруунун негизинде эмгек өндүрүмдүүлүгүнө тийгизген терс таасирин жоюу жолдорун сунуштоо. Эмгекти илимий уюштурууну жайылтуу.

Эмгекти илимий уюштурууну жайылтуу.

Бул диссертациялык иште изилдөө модели төмөнкүлөрдү камтыйт:

- структурасыз интервью алуу;
- экскурсия сызыгын чийүү;
- эки ресторанда эмгектин илимий уюштурулушуна байкоо жүргүзүү;
- байкоо учурунда, материалдардын дагы жакшы иштелүүсү үчүн цехтердин жайгашуусун, жабдылуусун, тейлөө орундарын сүрөткө тартуу;
- жүргүзүлүп жаткан технологиялык процесстерди белгилеп алуу.

4.1.2. Материалдар жана аларды чогултуу

Губа жана Линколн сапаттык изилдөөдө ынандыруу абдан маанилүү экендигин белгилешкен. Ошондой эле, алар ынандыруу критерийлерин аныкташкан (Таблица 4.1.). Бул критерийлер адабиятта алтын стандарт болуп аталып калган (Н. Başkale, 2016).

Ынандыруу: жүргүзүлгөн бул изилдөөдө эки ресторанда эмгектин илимий уюштурулушун КЧжЭне, КТИ уюштуруу, КТИда санитардык ченемдер жана эрежелерге, эмгек коопсуздук эрежелерге ылайык жүргүзүлдү.

Таблица 4.1. Сапаттык изилдөөдө ынандыруу үчүн колдонулган ыкмалар (Başkale, 2016).

Фактор	Сапат түшүнүктөрү	Ыкмалар
Ички жарактуулук	Ынандыруу: жыйынтыктарга ишенүүгө болобу?	• Узак мөөнөттүү өз ара аракеттенүү • Изилдөөчүнүн алдын-ала божомолдорун азайтуу • Катышуучулардын тастыктоосу (Биргелешкен ырастоо) • Триангуляция (коомдук илимдер) – жыйынтыктарды көз карандысыз тастыктоо үчүн бир эле көрсөткүчтү үчтөн кем эмес ыкманы колдонуу менен өлчөө (https://ru.wikipedia.org).
Сырткы жарактуулук	Өткөрүп берүү: жыйынтыктар башка адамдар тарабынан жана кырдаалдарда колдонууга мүмкүнбү?	• Максаттуу үлгү • Кошуу/чыгаруу критерийлери • Жайды (айлана – чөйрөнүн) толук тааныштыруу • Катышуучуларды толук тааныштыруу
Ишенимдүүлүк	Ишенимдүүлүк: изилдөө окшош шарттарда окшош катышуучуларга кайталанганда натыйжалар окшошобу?	• Текшерүү жолу • Адабият • Изилдөө ыкмаларынын толук тааныштыруу • Триангуляция • Башка изилдөөчүнүн процесси жана жыйынтыктарын карап чыгуу
Объективдүүлүк	Ырастоо (Тастыктоо): Изилдөөчүнүн алдын-ала божомолдору азайтылып, объективдүүлүк жогоруладыбы?	• Изилдөөчүнүн алдын-ала божомолдорун азайтуу • Триангуляция

Өткөрүп берүү: Бишкек шаарында азыркы учурда ишмердүүлүгүн жүргүзүп жаткан “Ак-Өргө” жана “Кайнар” ресторандары тандалып алынды. Бул ресторандардын экөөсү тең банкеттик ресторан болгондуктан жана ресторандагы орундуктардын санынын бирдей болушу тандап алууга себеп болду.

Мындан сырткары, Кайнар ресторанды тандоодо Кыргыз Республикасынын ГОСТ Р ИСО 22000-2007 стандарттары же ISO 22000:2005 эл аралык стандарт менен иштегендиктен максаттуу түрдө тандалып алынды.

Ишенимдүүлүк: Эки ресторанда эмгектин илимий уюштурулушунун эмгек өндүрүмдүүлүгүнө тийгизген таасири тармактык стандарттарга жана эрежелерге ылайык аныкталды.

Ырастоо (Тастыктоо): эки ресторанды изилдөөдө тейлөө орундары, өндүрүштүк жумуш орундары экскурсия, байкоо жүргүзүү, сүрөткө тартуу,

маектешүү жүргүзүү ыкмалары аркылуу алынган маалыматтар эч кандай өзгөртүүсүз, тармактык стандарттарга жана эрежелерге салыштырылып берилди.

Структурасыз интервьюда суроолордун тизмеси болбойт. Мында изилденип жаткан темага байланыштуу бир нече чакан темаларды белгилеп коюп (кызматкерлердин иштөө убактысы, иштен кетүүсү, кызматкерлердин квалификациясы, эмгектин илимий уюштурулуусу, өндүрүштүк жумуш орундардын пландоо ж.б.) маалымат алуу учурунда ошол темалардын алкагында суроолорго жооп алуу. Мындан сырткары, маалыматчы берген маалыматтын негизинде пайда болгон жаңы суроолор маек учурунда берилет. Бул жерде суроолорго жооп алуу эмес, ошол изилденип жаткан теманын алкагында белгиленген маселелердин такталып, ошолор тууралуу маалымат алуу маанилүү (Түлебаева, Баялиева, 2020).

4.1.3. Изилдөөдө максатталган чоң топ жана үлгү

Изилдөөдө максатталган чоң топ Кыргызстандагы коомдук тамактануу ишканалары болуп эсептелет.

Кыргызстандагы бардык коомдук тамактануу ишканаларында эмгектин илимий уюштурулушунун эмгек өндүрүмдүүлүгүнө тийгизген таасирин изилдөөгө мүмкүн болбогондуктан, Бишкек шаарындагы эки ресторан үлгү алынды. Алардын биринчиси “Ак-Өргө” рестораны жана экинчиси “Кайнар” рестораны эсептелет. Изилдөө үлгүсүнүн эки ресторан менен чектелүүсү, ал ишканалардагы эмгектин илимий уюштурулушун терең изилдөөгө шарт түзөт.

Ал эми ресторандарды тандап алууда ресторандагы орундуктардын санын жана ресторанда тейлөө ыкмасын эске алуу менен максаттуу тандалып алынды. Өзгөчө, Кайнар ресторандын Кыргыз Республикасынын ГОСТ Р ИСО 22000-2007 стандарты менен (ISO 22000:2005 эл аралык стандарт) иштөөсү тандоо үчүн маанилүү факторлордун бири болду.

Эки ресторандын банкет залдары жалпы 400 орундук. Ак – Өргө ресторанда мындан тышкары 50 орундук кафеси, 50 орундук жайкы аянты жана 30 орундук VIP залы бар. Булар ишкана интенсивдүү кызмат көрсөтүү максатында ачылган.

Бирок, бул изилдөөдө ресторандар үлгү алынгандыктан, изилдөөдө банкет залдары гана колдонулду.

Ресторандардын классына/түрүнө каралган жок. Анткени, Кыргызстанда ресторандардын классы/түрү мамлекет тарабынан атайын көзөмөлдөөгө алынган эмес.

4.1.4. Диссертациялык иштин чөйрөсү жана чектери

Бул диссертациялык иште Кыргызстандагы жалпы коомдук тамактануу ишканаларынын эмгекти илимий уюштуруудагы өндүрүштүк жана тейлөө жумушчу орундарын изилдөөгө мүмкүн болбогондуктан, Бишкек шаарындагы эки ресторанды изилдөө менен чектелет.

4.1.5. Материалдарды анализдөө (материалдарды талдоо жана корутундулоо)

Эки ресторанга экскурсия учурунда жүргүзүлгөн байкоо, сүрөткө тартуу аркылуу жана ресторан жетекчилери менен маектешүү аркылуу алынган материалдар, коомдук тамактануу ишканаларынын курулуш ченемдери жана эрежелерине, ошондой эле коомдук тамактануу ишканаларын уюштуруу талаптарына, ишкананын санитардык - гигиеналык эрежелерине ылайык анализделет. Жыйынтыгында “эмгекти изилдөө” ыкмасы аркылуу Бишкек шаарындагы эки ресторанда эмгектин илимий уюштурулушунун эмгек өндүрүмдүүлүгүнө тийгизген таасирин аныкталат.

Табуулар

Бул бөлүмдө, экскурсия, байкоо жүргүзүү, структурасыз маектешүүдөн жана интернет желеси аркылуу картада “сызык менен өлчөө” ыкмасы аркылуу чогулган материалдар берилди.

4.2. Бишкек шаарындагы эки ресторандын кыскача мүнөздөмөсү

Изилдөөнүн үлгүсү болгон Бишкек шаарындагы эки ресторандын кыскача мүнөздөмөсү төмөндөгү таблицада берилди (таблица 4.2.)

Таблица 4.2. Ак-Өргө жана Кайнар ресторандардын кыскача мүнөздөмөсү (автор тарабынан түзүлдү)

Дэдх Мүнөздөмөлөр	Ак-Өргө ресторан	Кайнар ресторан
Географиялык жайгашуусу	Бишкек шаары, Ленин району, Ак-Өргө жаңы конушу, Омуракунова көчөсү, 60	Бишкек шаары, Октябрь району, 7 – микрорайон, Сухэ – Батор көчөсү, ½
КТИ түрү	Банкеттик ресторан	Банкеттик ресторан
Орундуктардын саны	Эки банкет залы бар: 1. 250 орун 2. 150 орун	400
Тейлөө түрү	Банкеттерди тейлөө жана фуршет кызматы	Банкеттерди тейлөө, фуршет кызматы, швед үстөлү
Кошумча кызматтар	Кафе	Кейтеринг кызматы
Иштөө убактысы	9:00 – 24:00	9:00 – 24:00

4.3. Бишкек шаарындагы эки ресторанда тейлөөнүн жана тейлөө орундарынын илимий уюштурулушун изилдөө

Ак - Өргө рестораны

Банкет залдардын интерьери кооз жасалган. Шыптары, дубалдары ак түс менен саргыч боз түстөрдүн айкалышынан жасалган. Полдору санитариялык тазалоого ыңгайлуу материал менен капталган. Шыптарынын бийиктиги 3,5 м. Залдар жалпы жарыктандыруунун аралаш түрү менен жарыктандырылган. Шыптарынын бийиктиги орто болгондуктан эки залда тең жасалма жарыктандырууда плафондор колдонулган. Табигый жарыктандыруу чоң залда полдун аянтынан 6/10 бөлүгүн, ал эми кичине банкет залда 4/10 бөлүгүн ээлейт. Эки залда тең абаны бирдей температурада кармап туруучу колонналуу аба

муздатуучулар (колонный кондиционер) бар. Залга киребериште аквариум орнотулган.

Ресторандын тамактануу жайынын, тейлөө жайынын жана өндүрүштүк жумуш орундарынын аянтын <https://2gis.kg> интернет желеси аркылуу картада “сызык менен өлчөө” ыкмасы колдонулуп жалпы аянты эсептелди (сүрөт 4.1.).



Сүрөт 4.1. Ак – Өргө (а) жана Кайнар (б) ресторандардын жалпы аянты

,Сүрөттө көрсөтүлгөндөй ресторандын жалпы аянты 1520 м² ты түзөт.

Алынган бул маалыматтардын негизинде жана ресторанга жүргүзүлгөн экскурсия учурунда байкоодон алынган маалыматтарга таянып, залдын бөлүмдөрү, бөлүмдөрдүн аянты болжолдуу түрдө бөлүштүрүлдү жана алардын азыркы учурда Кыргызстанда колдонулуп келе жаткан КЧЖЭ II-Л.8.71. “Коомдук тамактануу ишканаларын долбоорло ченемдерине” ылайык пландалып курулгандыгы изилденди (таблица 4.1.).

Ак - Өргө ресторандын тейлөө орундарында вестюбль (гардероб, жуунма жана даараткана), аванзал, бий аянтчасы менен банкет зал, кафе жана музыкалык аспаптар үчүн жай кирет.

Банкет залдагы тейлөө орундарында үстөлдөр бирдей аралыкта паралелдүү жайгашкан. Үстөлдөрдүн арасындагы өтмөктөрдүн 1 м аянтты, эшиктин өтмөктөрү 1,5 м аянтты ээлейт. Залга кирген таза тамактар менен залдан чыккан кир идиштердин агымы үчүн өтмөктөр бир жана тар.

Таблица 4.3. Ак – Өргө жана Кайнар ресторандын зал бөлүмдөрү жана алардын аянты (КЧЖЭге таянып автор тарабынан түзүлдү)

Залдын бөлүмдөрү	400 кишилик ресторанда зал бөлүмдөрүнүн аянты, м²		
	КЧЖЭге ылайык	Ак-Өргө ресторанда	Кайнар ресторанда
Вестибюль (гардероб, жуунма жана даараткана)	135	140	84
Аванзал	40	40	40
Кафе	---	128	---
Бий аянтчасы менен банкет зал	800	800	800
Официанттар үчүн бөлмө	10	---	---
Музыкалык аспаптар үчүн жай	6	6	6
Жалпы	991	1144	930

Ошондой эле, тейлөөдө колдонулган идиштер ашкана идиштер менен бир жерде жуулат, бирок башка стеллаждарда сакталат (сүрөт 4.2.)

Тейлөө кызматкерлери өндүрүштүк жумуш орундарына кирип идиштерди алат. Идиштерди жуу үчүн үч секциялуу жуунма бар. Ал эми идиштерди ташуу үчүн арабалар колдонулат.

Кардарларды тейлөөдө R-keeper автоматташтырылган инновациялык системасын колдонушат (сүрөт 4.3.).

R-Keeper – бул, коомдук тамактануу жайлары үчүн атайын иштелип чыккан программалык-аппараттык комплекс. Бул ресурстарды оптималдуу бөлүштүрүүгө, чыгымдарды минималдаштырууга, тейлөө деңгээлин жогорулатууга жана алардын эффективдүүлүгүн көзөмөлдөөгө мүмкүндүк берген өндүрүштү, персоналды, сатууларды эсепке алуу жана контролдоо үчүн абдан ишенимдүү жана күчтүү курал болуп саналат.



Сүрөт 4.2. Тейлөө идиштерин жуу жана сактоо жайы



Сүрөт 4.3. R-keeper автоматташтырылган инновациялык системасы (автор тарабынан тартылды)

Тейлөө орундарда кызматкерлердин эмгегинин физикалык, техникалык бөлүштүрүлүүсү төмөндөгүдөй: 1 жетекчи, 2 метрдотель (администратор), 2 администратор жардамчысы жана официанттар. Жалпы 40 (официалдуу эмес) официант иштейт. Алар ага официанттар жана официанттар болуп бөлүнүшөт. Бирок алардын жасаган жумуштары бирдей болуп, бул бөлүштүрүү алардын ишке орношкон мөөнөтүн гана түшүндүрөт. Официанттардын көпчүлүгү банкеттерде гана келип иштейт. Алардын ишкана менен эмгек келишими жок. Иштөө графиги

баскычтуу жана нөөмөт графиктеринен түзүлгөн аралаш иштөө графиги колдонулат.

Кайнар рестораны

Аталган ресторандын интерьери эстетикалык жагымдуу жана тейлөө орундары конок үчүн ыңгайлуу жасалган. Ресторанда тейлөө залдын шыптары 4,5-5 м бийиктикте. Дубалдын бардык жери бирдей ачык түстө, бышык туш кагаздар менен капталган. Ал эми, дубалдарын белгилүү бөлүктөрү кооз табиятты элестеткен декоративдик бактар менен кооздолгон. Жарыктандырууда табигый жана жасалма жарыктандыруу тең колдонулган. Ал эми полдор чаң тазалоого жана дезинфекциялоого ыңгайлуу жана тайгак эмес.

Ресторандын тейлөө орундарында вестюбль (конокторду кабыл алуу жайы, гардероб, жуунма жана даараткана), аванзал, бий аянтчасы менен банкет зал жана музыкалык аспаптар үчүн жай кирет.

Вестибюль жарык жана кенен болуп, залдын жасалгасына ылайык жасалган жана күзгү, жумшак мебелдер, журнал үстөлдөрү коюлган. Вестибюлдун оң капталында коноктордуу кабыл алуу жайы анын арты жагында гардероб жайгашкан.

Даараткана ресторанга кирип, вестюблдан оңго бурулуп, түз басканда 5 - 6м алыстыкта жайгашкан. Даараткана тазалык, аба алмашуу тутуму жана жарыктандыруу боюнча санитардык талаптарга жооп берет.

Вестибюлдан залга кирген жерде керектүү аралык калтырылып, кооздолгон тосмо жайгашкан. Бул жай аванзал катарында колдонулат.

Эң биринчи ресторандарда жана тейлөө орундарынын аянтынын туура бөлүштүрүлүүсү <https://2gis.kg> интернет желеси аркылуу картада “сызык менен өлчөө” ыкмасы колдонулуп жалпы аянты эсептелди. Анын жыйынтыгы сүрөт 4.1. де көрсөтүлдү.

Сүрөттө көрсөтүлгөндөй ресторандын жалпы аянты 960 м². Бирок Кайнар ресторандын жер төлөөсү бар жана анын аянты 647 м² ты түзөт. Өндүрүштүк жумуш орундар жана чарба бөлүмдөрү жер төлөөдө жайгашкан. Ал эми конокторду кабыл алуу кеңсеси, зал бөлүмдөрү биринчи кабатта жайгашкан.

Алынган бул маалыматтардын негизинде жана ресторанта экскурсия учурунда байкалган изилдөөгө таянып, ресторандын бөлүмдөрүнүн аянты бөлүштүрүлдү жана алардын азыркы учурда Кыргызстанда колдонулуп келе жаткан КЧЖЭ II-Л.8.71. “Коомдук тамактануу ишканаларын долбоорло ченемдерине” ылайык пландалып курулушу таблица 4.2. де көрсөтүлдү.

Таблицада көрсөтүлгөндөй, ресторанда банкет залдын жалпы аянты жетиштүү, бирок официанттар үчүн бөлмө жок жана вестибюлдун аянты аз.

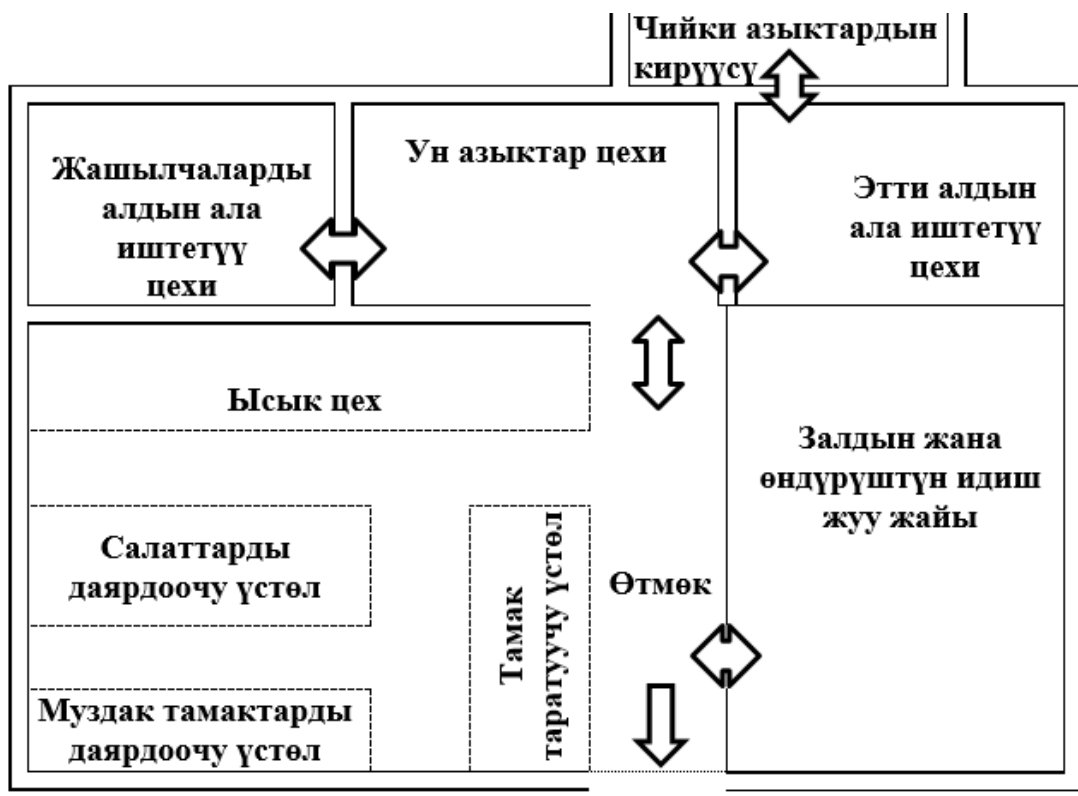
Банкет залга киргенде төрдө негизги коноктор үчүн жасалган үстөл жана сахна жайгашкан. Негизги конок үстөлүнө кеткен өтмөктүн эки тарбына башка үстөлдөр паралелдүү жайгашкан. Ресторанда негизинен банкеттерди тейлегендиктен залда тегерек үстөлдөр жайгашкан жана ар бир үстөлдө 12 ден орундук бар. Үстөлдөрдүн жана отургучтардын ортосундагы аралык тейлөө үчүн ыңгайлуу. Бирок, отургучтардын жөлөнгүчтөрүнүн бийиктиги 50 см ден бийик. Ошондой эле, залда официанттардын тейлөөсүн жеңилдетүү үчүн көмөкчү үстөлдөр жайгашкан. Ага официанттар кошумча тейлөө инструменттерди, подносторду, колдонулган идиштерди, кээде алынып келинген тамактарын конокторго берүү үчүн коюшат. Тейлөө арабалар залда колдонулбайт. Анткени, тейлөө залы менен өндүрүштүк цехтер эки башка кабатта жайгашкан. Мындан тышкары, залдын идиштерин жуу жайы, сервизная, чай демдөө жайы жер төлөөдө жайгашкан. Залга кирген таза тамактар менен залдан чыккан кир идиштердин агымы да ушул тепкич аркылуу бир жерден ташылат.

Ресторанда тейлөө кызматкерлери метродатель, администратор, бригадирлер жана официанттардан турат. Ар бир официант бир банкет үстөлүн же 12 кишини тейлейт. Өзгөчө физикалык күч көп колдонулгандыктан официант болуп дээрлик бардыгы эркек балдар иштешет.

4.4. Ресторандардын өндүрүштүк жумуш орундарында эмгектин илимий уюштурулушун изилдөө

Ак- Өргө ресторан

Ресторандын өндүрүштүк жумуш орундары өндүрүштүн толук айлампасын камтыйт жана алдын ала даярдоочу, аягына чейин даярдоочу жана идиш жуу жайы болуп бөлүнөт. Ал төмөндөгү сүрөттө көрсөтүлгөн (сүрөт 4.4.).



Сүрөт 4.4. Ак-Өргө ресторандын өндүрүштүк жумуш орундарынын уюштурулуусу (автор тарабынан түзүлдү)

Сүрөттө көрсөтүлгөндөй, ресторандын алдын ала даярдоочу өндүрүштүк жумушчу орундарына жашылча цехи жана эт цехи кирет. Ал эми аягына чейин иштетүү цехтерине ун цехи жана ысык цех кирет. Муздак цех жок. Муздак тамактарды даярдоочу үстөлдөр ысык цехте жайгашкан.

Изилдөө объектиси болгон бул ресторандын өндүрүштүк жумуш орундары банкеттерди тейлөөдө бир учурда 400 кишиге тамак чыгарат.

Залдагы орундуктардын санына карата өнүрүштүк цехтердин аянты курулуш ченемдери жана эрежелерине (КЧЖЭ) ылайык пландалып курулгандыгы изилденди (таблица 4.4.).

Таблица 4.4. Ак – Өргө жана Кайнар ресторандын өндүрүштүк жумуш орундары жана аянты (КЧЖЭни колдонуу менен автор тарабынан түзүлдү)

Өндүрүштүк жумуш орундар	400 кишилик ресторанда өндүрүштүк жумуш орундардын аянты, м²		
	КЧЖЭге ылайык	Ак-Өргө ресторан	Кайнар ресторан
Ысык цех	155	135	155
Муздак цех	35		35
Нан кесүүчү жай	10		10
Тамак таратуучу жай	53		53
Кондитер (ун азыктар) цехи	6	---	---
1) жумуртканы алгачкы иштетүү жайы;			
2) ун азыктарын бышыруу,	29	20	50
3) кооздоочу азыктарды даярдоо	6	---	---
4) идиш жуу жана инвентарь, идиштер сакталган бөлмө;	6	---	6
5) даяр кондитер азыктары үчүн муздаткыч камералар жана кампалар;	4	---	6
Эт, тоок жана балыкты алдын ала даярдоо цехи	42	17	35
Жашылчаларды алдын ала даярдоо цехи	35	17	25
Азыктарды кабыл алуу жайы	55	---	55
Сервизная	14	60	10
Ашкана идиштерин жуучу бөлмө	55		30
Залдын идиштерин жуучу бөлмө	7		7
Кампалар (куркак, тондуруучу, муздак жана инвентарь кампасы)	31	31	50
Өндүрүш жетекчисинин бөлмөсү	12	10	12
Жыйынтык	549	290	549

Таблицада көрсөтүлгөндөй, ресторандын өндүрүштүк жумуш орундарынын аянты аз болгондуктан өндүрүштүк жумуш орундарынын биригип кетүүсү байкалууда. Аларга ысык цех менен муздак цех, тамак таратуу, нан кесүүчү жайлардын биригүүсүн жана да ашкана менен залдын идиш жуу жайынын, сервизная бөлүмдөрүнүн биригүүсүн айтууга болот.

Жашылча цехи цехтердин эң төрүндө жайгашкан. Келген жашылча азыктары эт цех, андан соң кондитер цехин аралап алып келинет.

Жашылча цехинде жашылчалар сакталат жана аарчылат. Калган технологиялык процесстер ысык цехте аткарылат.

Эт цехинде келген эт азыктары кулинардык бөлүктөргө бөлүнүп, сөөктөрүнөн ажыратылып, алдын ала ири кесимде даярдалып ысык цехке берилет.. Эт азыктарын алдын ала үлүштөө, майда кесимде же котлет массаларын алуу ысык цехте даярдалат. Себеби, эт цехинде эт иштетүү участогу же эт иштетүү тизими уюштурулган эмес, толук жабдылган эмес.

Аягына чейин даярдоо өндүрүштүк жумуш орундары ысык цех жана ун азыктары даярдалуучу цех болуп экиге бөлүнөт. Муздак цех жок, муздак тамактарды, салаттарды жана винегреттерди даярдоо үстөлдөрү ысык цехтин ичинде жайгашкан (сүрөт 4.5.).



Сүрөт 4.5. Ысык цехте муздак тамактарды, салаттарды жана винегреттерди даярдоо үстөлдөрү (автор тарабынан тартылды)

Муздак тамактарды даярдоодо ашпозчунун жумуш ордунда жашылчаларды жуу үчүн эки секциялуу жуунма орнотулган. Азыктарды сактоо үчүн тондургуч жана муздаткычтар колдонулат. Салат жана винегреттерди даярдоочу, гастрономиялык азыктарды иштетүүчү жана бышкан, эт балыктарды тууроочу өндүрүштүк үстөлдөргө белгилер (маркировка) коюлган. Бышкан жана чийки жашылчалды, гастрономиялык азыктарды жана бышкан эт, балыктарды кесүү үчүн бөлгүч тактайлар, ашпозчу бычагынын үч түрү аталган азыкка тийешелүү маркировка менен колдонулбайт жана идиш жуу жайында стеллаждарда сакталат. Өзгөчө жумуш ордун рационалдуу уюштуруу үчүн жумуш ордунда жашылчаларды

кесүүчү механикалык жабдыктар, тараза, муздаткычы жана текчелери бар секциялуу модулдук өндүрүштүк үстөлдөр колдонулбайт.

Ун азыктарын даярдоочу цех жашылча жана эт цехтеринин ортосунда жайгашып, ал цехтерге кирип-чыгуучу өтмөк болуп эсептелет. Жогоруда таблицада көрсөтүлгөндөй (таблица 4.3.) цехтин аянты абдан тар болгондуктан, колдонулган жабдыктар, шаймандар менен толук жабдылган эмес (сүрөт 4.6.).



Сүрөт 4.6. Ун азыктарды даярдоочу цехтин жабдылуусу (автор тарабынан тартылды)

Айрыкча, колдонулуп келген жылуулук жабдыктар, механикалык жана механикалык эмес жабдыктар технологиялык тизимде жайгашкан эмес. Камыр жууручу машине ысык цехте, газ очокторуна 0,5 м жакын аралыкта жайгашкан. Жылуулук жабдыктары менен механикалык жабдыктардын арасында 1,5 м аралык калтырылган эмес. Ун азыктарын даярдоочу тактай капталган өндүрүштүк үстөлдөр да ысык цехте жайгашкан. Ысык абаны муздак аба менен алмаштыруучу кондиционер жана терезе жок. Полдору, шыптары санитардык тазалоого ыңгайсыз. Газ очокторго кеткен газ сакталуучу балондор да ун азыктар цехинде жайгашкан. Ошондой эле тазалык жабдуулары, каражаттары да бул цехте сакталат.

Эт, балык, жашылчалардан даярдалган негизги тамактардын түрлөрүн чыгарган ысык цех кондитер цехине, идиш жуу жайга жана залга жакын жайгашкан. Ысык цехте азыктардын бардыгы жылуулук менен иштетилип,

даярдалат. Ушул себептүү, ысык цехтин алгач жылуулук жабдыктары менен жабдылуусу изилденди (таблица 4.5.).

Таблица 4.5. Ак - Өргө жана Кайнар ресторандын жылуулук жабдыктары, ЖЖмЖЧге салыштырмалуу (автор тарабынан түзүлдү)

Жабдыктардын аталышы	Негизги мүнөздөгүчтөрү	Залдагы орундуктардын саны, 400 орун		
		Ресторандын жылуулук жабдыктары менен жабдуу ченемдери	Ак-Өргө ресторандын жылуулук жабдыктары	Кайнар ресторандын жылуулук жабдыктары
Үч конфоркалуу электр меши	0,51 м ²	6	-	6
Стационардык электр казан	160 л	1	1	2
Стационардык электр казан	250 л	1	-	1
Кыймылдуу казан	60 л	2	1	2
Электрдик бышыруу шайманы	60 л	2	1	3
Электрдик кууруучу меш	0,51 м ²	2	1	2
Электрдик кууруучу меш	0,85 м ²	2	1	2
Шишкебек меши	20 шиш	2	1	-
Электрдик таба	0,45 м ²	4	-	4
Электрдик фритюрница	12 кг/с (20 л)	3	1	3
Электрдик кофе кайнаткыч	20 л	2	-	-

Жогоруда таблицада жок деп көрсөтүлгөн электрдик кууруучу мештин, электрдик табалардын ордуна сегиз көздүү газ очоктору колдонулат. Газ очоктору “Г” түрүндө, цехтин бир капталында дубалга жабыштырылып жайгашкан (сүрөт 4.7.).

Ишканада биринчи, экинчи тамактарды, гарнирлерди даярдоодо бир тараптуу узун өндүрүштүк үстөл колдонулат, азыктарды иштетүүгө даярдоо үчүн өндүрүштүк үстөлдүн бетинин аянтынын жетишсиздиги байкалды.



Сүрөт 4.7. Ысык цехте газ очоктордун “Г” түрүндө жайгашуусу (автор тараынан тартылды)

Мындан тышкары, ысык цехте сөөк сорпо, биринчи тамактарды даярдоо жана экинчи тамактарды; гарнирлерди жана чыктарды даярдоо үчүн технологиялык тизимдер уюштурулган эмес. Газ очокторунан 1, 5 м аралыкта 1 стационардык электр казан, бир кыймылдуу казан жайгашкан. Сорпо, экинчи тамактарды, гарнирлерди даярдоо үчүн өзүнчө өндүрүштүк үстөл жок.

Мындан тышкары, ысык цехте сөөк сорпо, биринчи тамактарды даярдоо жана экинчи тамактарды; гарнирлерди жана чыктарды даярдоо үчүн технологиялык тизимдер уюштурулган эмес. Газ очокторунун 1, 5 м ары жагында 1 стационардык электр казан, бир кыймылдуу казан жайгашкан. Сорпо, экинчи тамактарды, гарнирлерди даярдоо үчүн өзүнчө өндүрүштүк үстөл жок.

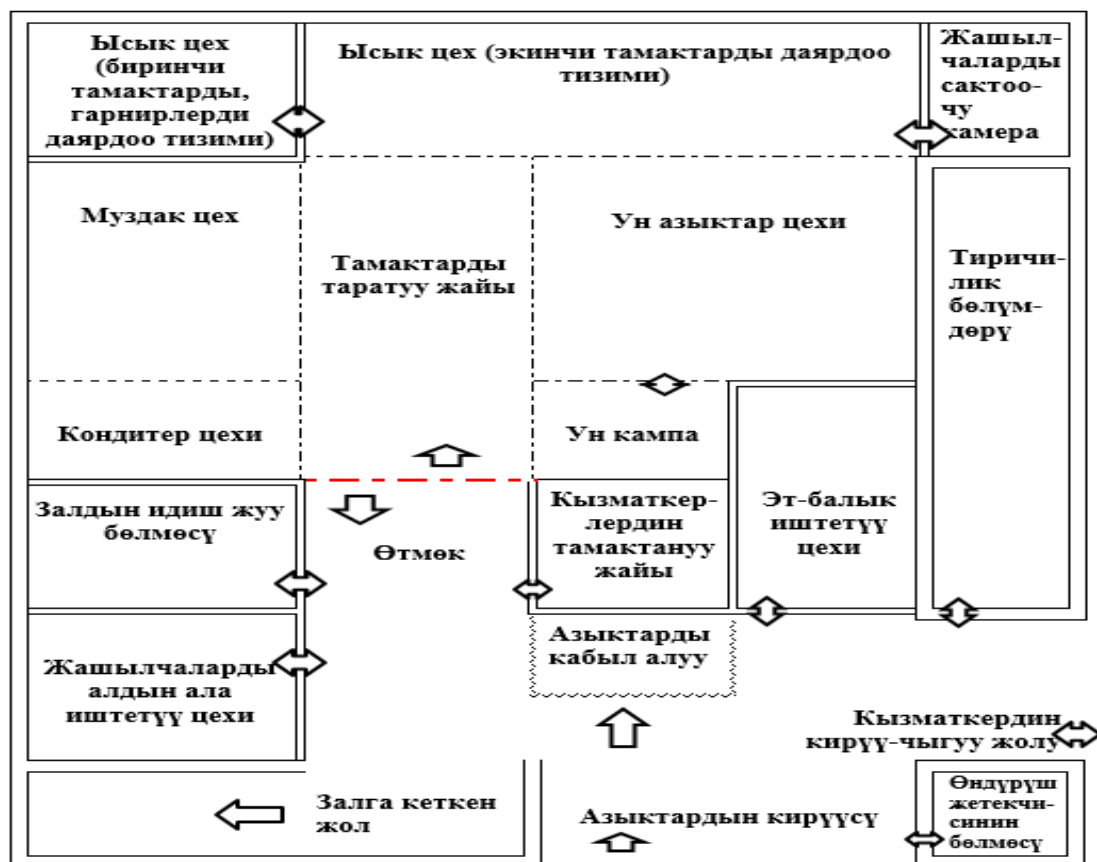
Биринчи, экинчи тамактарды берүүдө кооздоо үчүн колдонулган жашылчалар ашпозчунун жумуш ордуна алыс, цехтин экинчи тарабында жайгашкан муздаткычтарда сакталат.

Өндүрүштүк жумуш орундардын эмгек өндүрүү учурундагы санитардык-гигиеналык факторлорун караганда, өзгөчө ысык цехте жагымсыз жыттарды таза аба менен, жылуулукту муздак аба менен алмаштырып туруучу аба тутумдары жок. Кир аба, буу соруп алуучу тутум газ очокторунун үстүндө гана жайгашкан. Стационардык электр казандын үстүндө сере жок. Мындан улам ысык цехте жана

идиш жуу жайында аба басымы, нымдуулук сакталган эмес. Бардык цехтерде жасалма, жалпы жарыктандыруу колдонулган.

Кайнар ресторан

Кайнар ресторандын өндүрүштүк жумуш орундары өндүрүштүн толук айлампасын камтыгандыктан алдын ала даярдоо, аягына чейин даярдоо жана ун азыктарын чыгарган цех болуп бөлүнөт (сүрөт 4.8).



Сүрөт 4.8. Кайнар ресторандын өндүрүштүк жумуш орундарынын уюштурулушу (автор тарабынан түзүлдү)

Сүрөттө көрсөтүлгөндөй, өндүрүштүк жумуш орундарына келип түшкөн чийки азыктар кабыл алуу бөлүмүндө текшерилип, кабыл алынат. Кабыл алынган чийки азыктар керектөөгө жана түрлөрүнө карата муздак камераларда жана кургак кампаларда сакталат. Жашылча жана эт азыктары алдын ала даярдоо цехтеринде иштетилет. Андан соң толук иштетүү үчүн аягына чейин иштетүү цехтерине: кондитер цехи, муздак цех, ун азыктар цехи жана ысык цехке берилет.

Кайнар ресторандын өндүрүштүк жумуш орундарында эмгектин илимий уюштурулгандыгын изилдөө үчүн өндүрүштүк жумуш орундарынын аянты жалпы аянтка катышы жана жүргүзүлгөн байкоолордун негизинде таблица 4.2.де көрсөтүлдү.

Өндүрүштүк жумуш орундардын жайгашуусу эң биринчи алдын ала иштетүү цехтеринен башталат. Жашылчаларды алдын ала иштетүү цехи, чийки азыктарды кабыл алуу жайынын сол тарабында жайгашкан. Кабыл алынган картөшкө, пияз жана тамыры жемиш жашылчалар ушул цехте иштетилет.

Жашылча цехинде ирээти менен эки секциялуу жуу ваннасы (сүрөт 4.9.(а)); картөшкө аарчуучу машине (сүрөт 4.9.(б)); жашылчаларды коюу үчүн орундуктар (сүрөт 4.10.(а)); аягына чейин тазалоо үчүн үстөл (сүрөт 4.10.(б)); жашылчаларды ташуу үчүн арабалар жана аарчылган таза жашылчаларды салуу үчүн ар кандай өлчөмдөгү контейнерлер орун алган. Бул цехте жашылчалар сорттолот, жуулат, аарчылат жана чайкалат. Тазаланган тамыры түймөк жашылчалар ысык жана муздак цехтерге жөнөтүлөт.



Сүрөт 4.9. Эки секциялуу жуу ваннасы (а), картөшкө аарчуучу машине (б) (автор тарабынан тартылды)



Сүрөт 4.10. Жашылчаларды коюу үчүн орундуктар (а), аягына чейин тазалоо үчүн үстөл (б) (автор тарабынан тартылды)

Ал эми кабыл алынган жашылчалардын жарымы (капуста түрлөрү, бадыраң, помидор сыяктуу жашылчалар, ашкөктөр) муздак камерада сакталат (сүрөт 4.11.)



Сүрөт 4.11. Жашылчаларды сактоочу муздак камера (автор тарабынан тартылды)

Муздак камералар аягына чейин даярдоо цехинде, ысык цехтин жанында жайгашкан. Бул жашылчалар кайсыл цехте колдонсо ошол цехте алдын ала иштетилет.

Эт - балык иштетүү цехинде эт, балык жана тоок эттери иштетилип, жартылай даярдамалар алынат. Ар бир азыктын спецификалык өзгөчөлөрүн эске алуу менен эт, тоок жана балыкты иштетүүнүн өзүнчө участоктору жана потоктору (агымдары) уюштурулган (сүрөт 4.12. (а)). Эт иштетүү агымында эт жуу үчүн ванна, атайын жайда кызыл пластик такталар (сүрөт 4.12.(б)) жана ашпозчу бычактары, муздаткычы менен өндүрүштүк үстөл, электрондук тараза, эт – сөөк кесүүчү ара, эт майдалап туурагыч жайгашкан (сүрөт 4.13.(а)). Өндүрүштүк үстөлдүн жанында эт таңгактоочу машине жайгашкан (сүрөт 4.13.(б)). Өзгөчө таңгакталган этти тондуруп сактоо жана муздак кармоо үчүн камералар жайгашкан.



Сүрөт 4.12. Эт иштетүү участогу (а), эт жуу үчүн ванна, атайын жайда кызыл пластик тактайлар (б) (автор тарабынан тартылды)



Сүрөт 4.13. Эт – сөөк кесүүчү ара, эт майдалап туурагыч (а), эт таңгактоочу машине (б)

Этти алдын ала иштетүү цехтин эт иштетүүдө керек болгон жабдыктар жана шаймандар менен толук жабдылган. Бирок, алар технологиялык процесстердин аткарылуусуна карап орнотулган эмес.

Балык этин жана тоок этин иштетүү бир участокто аткарылат. Бул участокто эки секциялуу жуу ваннасы, тондургуч, өндүрүштүк үстөл, өндүрүштүк үстөлдүн үстүндө ун панировкасы салынган идиш, электрондук тараза, дубалда атайын карматкычтарда бычактар турат (сүрөт 4.14.).



Сүрөт 4.14. Тоок жана балык этин иштетүү участогу (автор тарабынан тартылды)

Тоок жана балык иштетүү участогунда өндүрүштүк үстөл жана шаймандар маркировкаланбаган. Тоок, балык этин кесүү үчүн колдонулган тактайларынын өңү санитардык эрежелерге ылайык колдонулбайт.

Өндүрүштүк жумушчу орундардын эң негизги бөлүгү ысык цех болуп эсептелет. Анткени, бул цехте алдын ала даярдалган жана чийки азыктар жылуулук

менен иштетилип, бульон кайнатылып, биринчи тамактар, экинчи тамактар, чык жана гарнирлер даярдалып, тамак даярдоонун технологиялык процесси аягына чыгат. Бул ресторанда жанаша жайгашкан эки ысык цех бар.

Ысык цехти уюштурууда жылуулук жабдыктарынын ишкананын тибине, орундуктардын санына, тейлөө түрүнө ылайык туура тандалуусу, тандалган жабдыктар үчүн өндүрүштүк цехте оптималдуу аянттын бар болуусу жана рационалдуу жайгашуусу маанилүү болуп саналат. Изилдөө жүргүзүлгөн бул ресторанда, ысык цехтердин жылуулук жабдыктары менен жабдуу ченемдерине ылайык жабдылышы таблица 4.4.тө көрсөтүлдү.

Аталган ресторандын ысык цехинде таблицада көрсөтүлгөн жылуулук жабдыктарынан тышкары, көп функционалдуу пароконвектомат, гриль колдонулат.

Биринчи ысык цехте жумуш орундары эки технологиялык тизимден турат:

1. экинчи тамактарды даярдоо тизими;
2. кошумча иш - аракеттерди аткарууга арналган ашпозчунун жумуш орундарынын тизими.

Биринчи (экинчи тамактарды даярдоо) тизимде алдын ала даярдалган эт, балык, жашылчалардан тамактарды, гарнирлерди жана чыктарды даярдоо үчүн секциялуу модулданган жабдыктар колдонулган жана алар “арал” түрүндө жайгашкан (сүрөт 4.15.).

Экинчи тизимде алдын ала даярдалган эт, балык, жашылча ж.б. азыктарды бышырууга даярдайт, бышкан тамактарды үлүштөйт жана кооздойт. Жумуш орундары жуунмасы бар, муздаткычы бар секциялуу модулданган өндүрүштүк үстөлдөр менен жабдылган.

Ал эми экинчи ысык цехте жумуш орундары үч технологиялык тизимде уюштурулган:

1. экинчи тамактарды, биринчи тамактарды даярдоо тизими;
2. кошумча иш - аракеттерди аткарууга арналган ашпозчунун жумуш орундары тизими;

3. гарнирлерди, чыктарды даярдоо тизими. Бул тизимдерде казандар, электр меши, азыктарды бышырууга даярдоо үчүн өндүрүштүк үстөлдөр жана гарнирлерди жуу үчүн жуунмалар жайгашкан (сүрөт 4.16.).



Сүрөт 4.15. Биринчи ысык цех. Арал түрүндө жайгашкан секциялуу модулданган жылууулук жабдыктар



Сүрөт 4.16. Экинчи ысык цехте жумуш орундарынын уюштурулуусу (автор тарабынан тартылды)

Сүрөттөн көрүнүп тургандай, биринчи тизимде жайгашкан ар бир казандын өйдө жагына суу кран орнотулган. Өндүрүштүк жумуш орундарында, өзгөчө ысык цехте колдонулган жылуулук жабдыктары электр тогу өчүрүлгөдө технологиялык процесс үзгүлтүккө учурабаш үчүн газга туташтырылган.

Муздак цехте технологиялык процесстердин аткарылуусуна ылайык, ашпозчу жумуш орундары керектүү шаймандар жана муздаткыч, механикалык, механикалык эмес жабдыктар менен жабдылган. Алар: эки секциялуу ванна, жогору жагында татымалдарды, чыктарды коючу текчелер жайгашкан секциялуу модулданган өндүрүштүк үстөлдөр, алдын ала даярдалган азыктарды сактоо үчүн муздаткычтар, тондургучтар, жуулган идиштерди коючу стеллаждар, жашылчаларды, гастронмиялык азыктарды кесүүчү механизм жана тактай, бычактар, ар кандай көлөмдөгү мискейлерден турат (сүрөт 4.12.).



Сүрөт 4.17. Муздак цехте ашпозчу жумуш орундары жана алардын жабдылышы

Колдонулган жабдыктарга, шаймандарга тийиштүү маркировка коюлган.

Өзгөчө өндүрүштүк үстөлдөрдө салаттарды жана винегреттерди даярдоо, гастронмиялык эт жана балык азыктарын кесүү, муздак тамактарды жана салаттарды үлүштөө жана кооздоо, бутерброддорду даярдоо, муздак сорполорду даярдоо жана муздак тамактарды берүү үчүн өз – өзүнчө маркировкаланган жумуш орундар каралган (сүрөт 4.18.).

Ал эми таттуу тамактар жана торт түрлөрү муздак цехтин жанында жайгашкан чакан кондитер цехинде жасалат (сүрөт 4.19.).

Цехте жумурткаларды алгачкы иштетүү жайы жок.



Сүрөт 4.18. Жашылчалардан ысылык даярдоо жайы (автор тарабынан тартылды)



Сүрөт 4.19. Ресторандын чакан кондитер цехи (автор тарабынан тартылды)

Бир күндүк керектелүүчү азыктарды сактоо үчүн муздаткыч камера, бышкан кондитер азыктарын жана кооздоочу алдын ала даярдалган азыктарды сактоочу муздаткычтар жана кээ бир азыктарды сактоо үчүн тондургучтар орнотулган.

Ашпозчунун жумуш ордунда муздаткычы бар бир өндүрүштүк үстөл, миксер, сенсордук плита, электрондук тараза жана технологиялык карталар жайгашкан.

Ашпозчу жумуш ордунда кондитер азыктарынын камыры даярдалат. Ун кампадан эленип келет. Даярдалган кондитер азыктары ун цехинде бышырылат. Ал

эми кондитер азыктарынын кооздуктары, сироптор жана бышкан кондитер азыгын кооздоо кайра эле ашпозчу жумуш ордунда даярдалат.

Цехте идиш жуу үчүн эки секциялуу ванна жана инвентарь, идиштер коюлуучу төрт кабаттуу стеллаж бар.

Ун цехинде ачытылган жана ачытылбаган камыр азыктары даярдалат. Өлкөдөгү карантин шарттарына байланыштуу башка цехтерге караганда эң интенсивдүү иштеген бөлүм болуп эсептелет.

Цех ун кампасынын жанында жайгашкан. Ун камапдан керектүү салмактагы ун тартылып алынып, эленет (же эленбейт). Ун камапсынан кийин ун азыктарын өндүрүү жайы жайгашкан. Бул жерде камыр жууруучу машине, камыр жаюучу машине (сүрөт 4.20), кактап бышыруу мештери, кыймылдуу текчелер жана ар түрдүү камыр азыгын даярдоо үчүн өз - өзүнчө секциялуу модулданган өндүрүштүк үстөлдөр жайгашкан. Өндүрүштүк үстөлдөрдүн астына инвентарь, шаймандар, улпак салынган идиштер коюлат (сүрөт 4.21.).



Сүрөт 4.20. Камыр жууру жана камыр жаюу машинелери (автор тарабынан тартылды)



Сүрөт 4.21. Ун цехинде секциялуу модулданган өндүрүштүк үстөлдөр

Андан соң камыр азыктарынын түрлөрүнө карап: ийиккен камырларды даярдоо, ачыган камыр азыктарын даярдоо, катталган камыр азыктарын даярдоо үчүн өндүрүштүк үстөлдөрдө камырды азыктарын бөлүү, тыныктыруу жана бышыруу технологиялык иш - аракеттер аткарылат (сүрөт 4.22).



Сүрөт 4.22. Ийиккен жана ачыган камыр азыктарын даярдоо (автор тарабынан тартылды)

Ачытылган камыр азыктары кууруучу меште какталып бышырылат (сүрөт 4.23.(а)). Ал эми кесме, бешбармак үчүн кесилген алдын ала даярдалган ун азыктары кургатылып, таңгакталат (б).

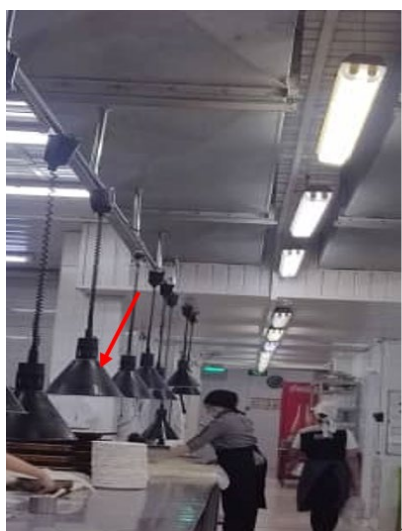
Ун цехи жабдыктардан тышкары керектүү шаймандар, инвентарь менен толук жабдылган. Мындан тышкары, цехте идиш жуу үчүн эки секциялуу ванна, жуулган идиштерди кургатуучу, сактоочу 4 кабаттуу стеллаж бар.

Ресторандын өндүрүштүк жумуш орундарынын дубал, пол жана шыптары ак түстө, санитардык тазалоого ыңгайлуу курулуш материалдары менен капталган.



Сүрөт 4.23. Ун азыктарын бышыруу (а) жана алдын ала даярдалган ун азыктарын кургатуу (автор тарабынан тартылды)

Жер төлөөдө жайгашканына карабастан бардык цехте жалпы жарыктандыруу колдонулган жана жарык. Ресторандын өндүрүштүк жумуш орундарынын дубал, пол жана шыптары ак түстө, санитардык тазалоого ыңгайлуу курулуш материалдары менен капталган. Жер төлөөдө жайгашканына карабастан бардык цехте жалпы жарыктандыруу колдонулган жана жарык. Өзгөчө ысык тамактарды берүү жайында ашпозчулардын, тамактардын сырткы көрүнүшүнө, коопсуздугуна абдан жакшы көңүл буруусу үчүн кошумча жарыктандыруулар жайгаштырылган (сүрөт 4.24.(а)). Алдын ала иштетүү жана аягына чейин иштетүү цехтерине киребериште учуучу зыянкечтерди жок кылуучу инсектициддик жарык тузактары коюлган (сүрөт 4.24.(б)).



Сүрөт 4.24. Кошумча жарыктандыруунун жайгашуусу (а) жана инсектициддик жарык тузактары (б)

Ошондой эле, өндүрүштүк жумуш орундарында ар бир жылуулук иштетүүчү жабдыктын көлөмүнө карата кир абаны соруп алуучу серелер орнотулуп, алар жалпы цехтин аба соруу тутумуна бириктирилген жана жалпы цех боюнча таза аба кирүүчү тутум жайгаштырылган (сүрөт 4.25.). Жалпы өндүрүштүк жумуш орундардын аба басымы керектүү температурада бирдей сакталган.



Сүрөт 4.25. Кир аба соруу жана таза аба кирүүчү тутумдардын көрүнүшү

4.5. Эки ресторандардын тиричилик бөлүмдөрү

Ак – Өргө ресторан

Ресторанда эмгектенүүдө кызматкерлердин өзүн ыңгайлуу сезүүсү үчүн башкаруу жана тиричилик бөлүмдөрүнүн болуусу абдан маанилүү.

Ак – Өргө ресторанда кызматкерлер үчүн башкаруу жана тиричилик бөлүмдөрүнүн аянты КЧжЭге ылайык түзүлгөндүгү изилденди (таблица 4.6.)

Башкаруу жана тиричилик бөлүмдөрүнүн жана алардын аянтын пландоодо конкреттүү талаптардын коюлганына карабай айырмачылыктарды көрүүгү болот. Бул ресторанда бардык кызматкерлер үчүн бир гардероб, бир жуунма жайы, бир даараткана бар. Душ жок. Ресторанда кеңсе жана касса үчүн өзүнчө бөлүмдөр каралган.

Таблица 4.6. Ак - Өргө жана Кайнар ресторандын башкаруу жана тиричилик бөлүмдөрү жана алардын аянты, КЧЖЭге салыштырмалуу

Башкаруу жана тиричилик бөлүмдөрү	400 кишилик ресторанда башкаруу жана тиричилик бөлүмдөрүнүн аянты, м²		
	КЧЖЭге ылайык	Ак - Өргө ресторанда	Кайнар ресторанда
Кеңсе	38	31	31
Касса	5	5	5
Официанттардын гардеробу	28	45	30
Ашпозчулардын гардеробу	62		40
Душ, жуунма, даараткана	22	15	22
Жыйынтык	155	96	128

Кайнар ресторан

Кайнар ресторандын башкаруу жана тиричилик бөлүмдөрү да КЧЖЭге ылайык түзүлүүсү каралып, таблица 4.5.те берилди.

Таблицада көрсөтүлгөндөй, ресторандарда кызматкерлерге тиричилик бөлүмдөрүнүн уюштурулуусунанан алар үчүн кандай эмгектенүү шарттары түзүлгөнүн көрүүгө болот.

Бул ресторанда тейлөө жана өндүрүш кызматкерлери үчүн өз өзүнчө гардероб бар, 1 душ, 3 жуунма жайлары, 4 даараткана бар.

ЖЫЙЫНТЫК ЖАНА СУНУШ

Эмгек күчү көп колдонулган ресторан ишмердүүлүгү үчүн эмгек өндүрүмдүүлүгү абдан маанилүү. Эмгек өндүрүмдүүлүгүнө көптөгөн факторлор таасир этиши мүмкүн. Бирок, бул изилдөөдө эки ресторанда эмгектин илимий уюштурулушунун эмгектин өндүрүмдүүлүгүнө тийгизген таасирин изилденди жана жыйынтыктар чыгарылып, ирээти менен берилди.

Коомдук тамактануу ишканаларында эмгекти илимий уюштуруу ишкананын керектүү эмгек шарттарын камсыз кылуу үчүн эң биринчи кезекте керектүү аянттардын туура пландалуусу жана аны эффективдүү колдонуу менен башталат.

1. Изилдөө объектиси болгон эки ресторандардын тейлөө жайынын, өндүрүштүк жумуш орундарынын жана башкаруу жана тиричилик бөлүмдөрүнүн пландалган аянттарынын жыйынтыктары таблица 5.1.де берилди.

Таблица 5.1. Эки ресторандын бөлүмдөрүнүн жалпы аянты (автор тарабынан түзүлдү)

Ресторандын бөлүмдөрү	400 орундук ресторандын бөлүмдөрүнүн аянты, % менен	
	Ак-Өргө ресторан	Кайнар ресторан
Зал	75	58
Өндүрүштүк жумуш орундары	19	34
Башкаруу жана тиричилик бөлүмдөрү	6	8
Жалпы	100	100

Таблицада көрсөтүлгөндөй, Ак-Өргө ресторанда жалпы 100 % аянттын 75 % залга, 19 % өндүрүштүк жумуш орундарын уюштурууга жана башкаруу жана тиричилик бөлүмдөрүнө 6 % аянты бөлүнгөн.

Ал эми Кайнар ресторандын бөлүмдөрүнүн жалпы 100 % аянтынын 58 % залга, 34 % өндүрүштүк жумуш орундарга, 8 % башкаруу жана тиричилик бөлүмдөрүнө бөлүнгөн.

КЧЖЭге ылайык, 400 орундук ресторандын бөлүмдөрүн пландоодо жалпы аянтка карата 5.2. таблицадагы катышты сактоо сунушталат.

Таблица 5.2. КЧЖЭ ылайык 400 орундук ресторандын аянтын туура бөлүштүрүү
(Госстрой СССР, 1972)

Ресторандын бөлүмдөрү	КЧЖЭге ылайык 400 орундук ресторандын бөлүмдөрүнүн аянты, % менен
Зал	56
Өндүрүштүк жумуш орундарынын	34,5
Башкаруу жана тиричилик бөлүмдөрү	9,5
Жалпы	100

Жыйынтыгында, Ак-Өргө ресторандын жалпы аянтынын өндүрүштүк жумуш орундарына абдан аз, ал эми тейлөө орундарына көп аянт бөлүштүрүлүүсү аныкталды. Кайнар ресторанда залдын, өндүрүштүк жумуш орундардын жана тиричилик бөлүмдөрүнүн КЧЖЭне жакын пландалып курулганы аныкталды.

2. Эки ресторандын тейлөө орундарында эмгектин илимий уюштурулушунун жыйынтыктары тармактык стандарттардын жана уюштуруу, санитариялык эрежелердин негизинде анализделип, эмгек өндүрүмдүүлүгүн жогорулаткан жана тескерисинче азайткан себептер, аларды чечүү жолдору берилди.

Тейлөө орундарын уюштурууда эки ресторанды изилдөөдөн алынган жыйынтыктар жалпысынан окшош болгондуктан бир берилди.

Тейлөө орундарында эмгектин илимий уюштурулушу эмгек өндүрүмдүүлүгүн жогорулатууга себеп болууда. Алар төмөндө көрсөтүлдү:

- Залдын аянттынын керектүү орундуктар үчүн КЧЖЭне ылайык курулуусу;
- Үстөлдөрдүн жана өтмөктөрдүн ортосундагы аралыктын туура бөлүштүрүлүүсү;
- Тейлөө процессинде керектүү жабдыктардын колдонулуусу, мисалы тейлөө залында көмөкчү үстөлдөрдүн, арабалардын, R – Keeper автоматташтырылган системасын колдонуу,
- Ыңгайлуу физикалык шарттардын түзүлүүсү болуп эсептелет.

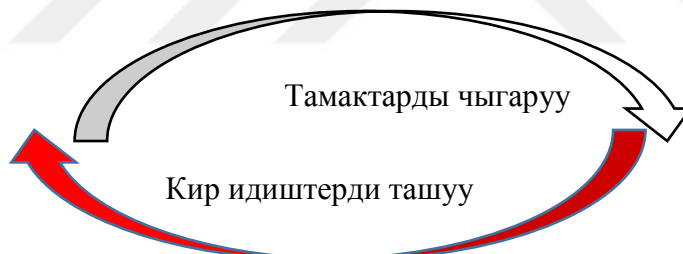
Ал эми, тейлөө орундарында эмгектин илимий уюштурулушун изилдөө аркылуу эмгек өндүрүмдүүлүгүн азайткан жагдайлар аныкталды. Алар:

- a) Банкет залга тамак алып келүү жана кир идиштерди ташуу агымы сакталган эмес. Бир өтмөктөн (тепкичтен) өтөт жана аянттары тар;
- b) Тейлөөдө колдонулган идиштерди жуу жана сактоо (сервизная) жайынын, чай демдөөчү жайдын банкет залдан башка кабатта жайгашуусу - бул кызматкерлердин биринчиден убакытын алат, экинчиден энергиясын коротот, ал эми үчүнчүдөн күтүү убактысын көбөйтөт;
- c) Официанттардын бөлмөсүнүн жок болуусу.

Ресторандын тейлөө кызматын уюштурууда жаралган бул көйгөйлөр, эки ресторанда тең залдын сыртында же конокторго көрүнбөгөн тарапта эмгекти илимий уюштурууга маани берилбей келгендиги аныкталды.

Бул көйгөйлөрдү чечүү үчүн эмгекти илимий уюштуруу сунушталат. Алар:

- a) Санитариялык талаптарга ылайык, банкет залга тамак ташылган жана кир идиштер чыккан агымды бөлүү, өтмөктөрдүн аралыгын сактоо сунушталат.



Мындай бөлүштүрүү тамактарды жана кир идиштерди мүмкүн болушунча түз ташууну камсыз кылат жана ташуу ылдамдыгын жогорулатат, ортодо түртүшүүлөрдү жок кылат;

- b) Ташууну жок кылуу же азайтуу ыкмасы. Тепкич аркылуу ташууну жоюу жагынан маанилүү альтернативдүү колдонмо - бул тик араба куруу сунушталат. Тик араба оор идиштерди, тамактарды кол менен алыс аралыкка ташууну жеңилдетет. Кызматкерлердин санын азайтат. Ташуу эффективдүүлүгүн жогорулатуу кызматкерлердин эмгегин үнөмдүү, өндүрүмдүү пайдаланууга шарт түзөт.
- c) КЧЖЭде көрсөтүлгөн официанттар үчүн бөлмөнүн уюштурулуусу керек. Анткени, официанттар тынымсыз туруп ишегендиктен, чарчаган учурларда,

эс алып, энергиясын чогултуп, кайраттуу иштегенге шарт түзөт.

Ресторанда тейлөө орундарында эмгеки туура уюштуруу, жөнөкөй жана ыңгайлуу ыкмаларды колдонуу, убакытты үнөмдөө кызматкерлеринин физикалык жана психологиялык чарчоосун жараткан көйгөйлөрдү азайтып, алардын эмгек өндүрүмдүүлүгүн жогорулатат.

3. Бишкек шаарындагы Ак – Өргө жана Кайнар ресторандарды өндүрүштүк жумуш орундарында эмгектин илимий уюштурулуш изилдөөдө бир топ айырмачылыктар жаралды. Ошондуктан эки ресторандын өндүрүштүк жумуш орундары боюнча жүргүзүлгөн изилдөө эки бөлөк берилди.

Ак – Өргө ресторандын өндүрүштүк жумуш орундарында эмгектин илимий уюштурулушун изилдөөдө бир топ көйгөйлөр аныкталды. Алар:

- a) Эң биринчи өндүрүштүк жумуш орундарынын аянтын кчжэге ылайык пландалып курулбоосу;
- b) Цехтердин иштин жүгүртүлүшүнө карата туура эмес уюштурулуусу;
- c) Цехтерде технологиялык процесстердин аткарылуусуна карата технологиялык тизимдердин жана ашпозчулардын жумуш орундарынын туура эмес уюштурулуусу;
- d) Керектүү жабдыктар менен жабдуу жана аларды жайгаштырууда технологиялык процесстерди эске албоо;
- e) Өндүрүштүк жумуш орундарын уюштурууда санитардык ченемдердин жана эрежелердин толук аткарылбоосу;
- f) Эмгек коопсуздук эрежелерин сакталбашы сыяктуу көйгөйлөр аныкталды.

Натыйжада, кызматкерлердин убактысынын керексиз, пайдасыз кыймыл аракеттерге көбүрөөк коротулганы, физикалык - психологиялык чарчоосу, ден-соолугу үчүн керектүү физикалык шарттардын жоктугу кызматкерлердин маанайына терс таасирин тийгизип, эмгек өндүрүмдүүлүгүн төмөндөтөт.

Эмгекти изилдөө, кыймыл аракетти изилдөө ыкмасы аркылуу жогоруда аталган көйгөйлөрдү чечүү үчүн эмгектин илимий уюштурулушу сунушталды. Алар:

- a) Цехтердин аянтын ресторандагы орундуктардын санына карата КЧЖЭне ылайык пландоо.

Жүргүзүлгөн изилдөөдө, Ак – Өргө ресторандын өндүрүштүк жумуш орундарынын жалпы аянты 290 м² түзөт. КЧЖЭне ылайык 400 кишилик ресторандын аянты 549 м² түзүү керек. Ресторандын өндүрүштүк жумуш орундарынын аянтынын КЧЖЭне ылайык пландалуусу эмгек өндүрүмдүүлүгүн жогорулатуучу бир нече төмөндөгүдөй факторлорду камтыйт:

- азыктарды кабыл алуу жана таратуу жайлары, кампалар жана башка цехтер менен алардын ортосундагы өз ара технологиялык байланыш сактоого, чийки азыктардын түз жеткирилүүсүн камсыз кылууга шарт түзөт;
- өндүрүштүк цехтердин технологиялык, механикалык жана механикалык эмес жабдыктар менен жабдуу шарттарын жаратат;
- жабдыктардын технологиялык сызыкта жайгаштыруу мүмкүн болот.

b) Ак – Өргө ресторандын өндүрүштүк жумуш орундарында иштин жүгүртүлүшүнө карата кургак кампа жана ун цехинин мисалында цехтерди туура уюштуруу сунушталды.

Ак – Өргө ресторанда ун 50 м алыстыктагы маркеттен алынып келинет. Маркеттен 100 кг ун алып келүү үчүн дагы бир кызматкердин жардамы, кассирдин белгилөөсүн күтүү, маркет менен өндүрүштүн ортосундагы аралыкка кеткен убакыт (1 м 1мүнөт деп алсак), ташуучу жабдыктарды сатып алууга каражат жана энергия коротулат.

Ал эми, иштин жүгүртүлүшүн эске алуу менен ун кампасын ун цехинин жанына жайгаштыруу сунушталат.

Эки түрдө жайгаштырууда жалпы чыгымдар төмөндөгүдөй формула менен эсептелет:

Жалпы чыгымдар = Σ ташуу чыгымы көлөм (азык) ортодогу аралык

Таблица 5.3. Ун кампасын жана ун цехин иштин жүгүртүлүшүнө карата уюштуруу

№	Ун кампасы, ундун салмагы, кг	Ортодогу аралык	Ун азыктар цехине ташуу чыгымы, мүнөт (жабдыктарга кеткен чыгым, энергия)
1	100	50 м	50 мүнөттөн ашык
2	100	2 м	4

Жогоруда таблицадан көрсөтүлгөндөй, 100 кг унду 2 м аралыктан ташууга болгону 2 мүнөт убакыт кетет. Жалпы 48 мүнөт убакыт үнөмдөлөт. Иштин жүгүртүлүшүн туура уюштуруу, биринчиден кызматкерлердин санын азайтат, экинчиден кызматкерлердин убакытын, энергиясы үнөмдүү, максаттуу колдонууга шарт түзөт, үчүнчүдөн өндүрүлгөн азыктын көлөмүн көбөйтөт.

Ошондой эле кабыл алынган чийки азыктарды алдын ала, аягына чейин иштетүү цехине түз жеткирилүүсү үчүн өтмөктөрдү уюштуруу – бул керексиз кыймыл-аракеттерди жок кылат, жардамчы кызматкерлерди кыскартат, чийки азыктар менен бышкан азыктардын кесилишүүсүн токтотот (сүрөт 5. 1).



Сүрөт 5.1. Өндүрүштүк жумуш орундарында өтмөктөрдү уюштуруу Ак – Өргө ресторанда (а), сунушталган түрү (б) (автор тарабынан түзүлдү)

с) Ак – Өргө ресторандын өндүрүштүк жумуш орундарындагы ар бир цехте технологиялык тизимдердин жана ашпозчулардын жумуш орундарын уюштуруу сунушталды.

- Технологиялык тизимдерди уюштуруу кызматкерлердин эмгегин функционалдык жана технологиялык бөлүштүрүүгө мүмкүнчүлүк берет жана кызматкерлердин кесипкөйлүгү жана дасыктыгы ишканада эмгек өндүрүмдүүлүгүн жогорулатат.
- Өзгөчө ысык цехте газ очоктордун ордуна модулданган жылуу жабдыктарын колдонуу жана аларды “арал” түрүндө жайгаштыруу сунушталат. Ал эми, ашпозчу жумуш орундарында секциялуу модулданган өндүрүштүк үстөлдөрдү колдонуу сунушталат. Секциялуу модулданган жабдыктарды колдонуу цехтин аянтын 5% га үнөмдөйт, кошумча ашпозчу

жумуш орундарын уюштурууну мүмкүн кылат. Ал эми бир дасыккан кызматкердин бир убакта эки ашпозчунун жумушун аткарууга мүмкүнчүлүк жаратат. Бул кызматкерлердин эмгек өндүрүмдүүлүгү 25 %га жогорулатат.

- a) Ашпозчуга керектүү шаймандар (кесүүчү такта, бычак ж.б) жумушчу орундарга жакын текчелерде жайгаштыруу сунушталат.

Цехтерде, ашпозчу жумуш орундарында технологиялык процесстерди туура уюштуруу убакытты эконоомдоого, жабдыктарды максаттуу колдонууга, кызматкерлердин убакытын жана энергиясын натыйжалуу пайдаланууга шарт түзөт.

- d) Ак – Өргө ресторанда санитардык ченемдерди жана эрежелерди аткаруу үчүн цехтердин аянтын чоңойтуу, өзгөчө ысык цехте жана ун цехинде жагымсыз жыттарды таза аба менен, жылуулукту муздак аба менен алмаштырып туруучу аба тутумдарын орнотуу, керектүү температураны (18 - 21 °C) сактоо сунушталат. Ал эми, газ балондор өндүрүштүк жумуш орундардын сыртында, атайын тосулуп, “коопту” белгиси коюлган жайда сактоо сунушталат. Жыйынтыгында, кызматкерлердин ден – соолугуна кам көрүлөт жана коопсуз эмгек шарттары түзүлөт. Бул кызматкерлердин узак убакытка өндүрүмдүү иштөөсүнө шарт түзөт.

Ал эми, Кайнар ресторандын өндүрүштүк жумуш орундарына жүргүзүлгөн изилдөөнүн жыйынтыгында жалпы аянты КЧЖЭге ылайык болгонуна карабастан, кээ бир цехтерде эмгектин туура эмес уюштурулушу аныкталды. Алар:

- a) Ресторанда эт - балык азыктарды алдын ала иштетүү, жашылчаларды алдын ала иштетүү цехтеринин жана кондитер цехинин аянттары КЧЖЭне салыштырмалуу аз бөлүнгөн. Мындан улам цехтерде жабдыктарды жана ашпозчу жумушчу орундарын жайгаштырууда технологиялык процесстер, санитардык талаптар жана эмгек коопсуздук эрежелери толук сакталбаган;
- b) Кайнар ресторанда өндүрүштүк жумуш орундарын пландоодо иштин жүгүртүлүшүн, кыймыл аракеттердин толук изилденип чыкпаган.

Мындан улам кампа менен алдын ала иштетүү цехтердин ортосундагы аралык кызматкерлердин керексиз кыймыл аракеттерге убакытын коротуу, ашпозчу

жумуш орундарынынын жетишсиздиги, эмгек өндүрүмдүүлүгүн төмөндөтөрү байкалды. Бул маселелерди чечүү үчүн эмгектин илимий уюштурулушу эске алынып төмөндөгүлөр сунушталат:

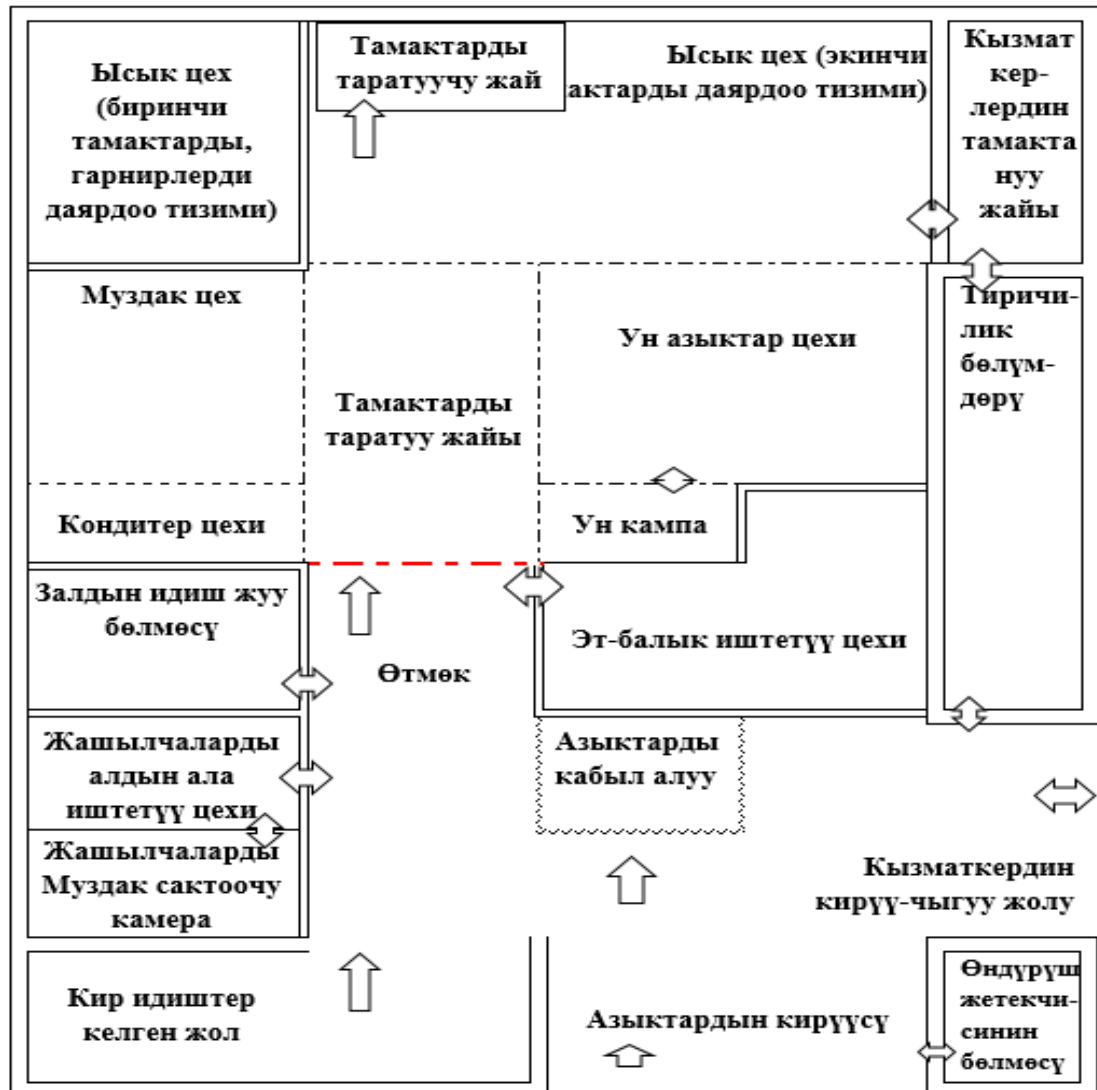
- а) Жашылча цехи керек болгон аянттын 48% гана түзөт. Тактап айтканда жашылча цехтин аянты 18 м² ка дагы кеңейтилүү керек. Жашылча цехин керектүү аянтта куруу, бардык жашылчаларды алдын ала иштетүүгө шарт түзөт. Бул ашпозчулардын жумушун ылдамдатат. Ошондой эле, ысык цехтин жанында жайгашкан жашылча кампасын алдын ала иштетүү бөлүмүнө, жашылча цехинин жанына жылдыруу сунушталат.

Эт-балык иштетүү цехтин аянты 71 % түзөт. Толук аянтка ээ болуу үчүн дагы 7 м² керек. Ал үчүн кызматкерлердин тамактануу жайы менен бириктирип чоңойтуу, ал эми кызматкерлердин тамактануу жайын тиричилик бөлүмдөрү тараптан жол ачып ысык цехтин жанына жайгаштыруу сунушталат (сүрөт 5.2.). Жыйынтыгында, цехте эт, балык жана тоок иштетүү участкаларын санитардык талаптарга, эмгек коопсуздук эрежелерине жана жабдыктарды технологиялык процесске ылайык жайгаштырууга мүмкүнчүлүк түзүлөт. Бул III разряд даражадагы ашпозчулардын эт, балык, тоок эттерин алгачкы иштетүү, алдын ала даярдалган азыктарды даярдоо үчүн ар бир участкага бирден кызматкердин бир-бирине тоскоолдуксуз, ылдам жана сапаттуу толук иштөөсүнө шарт түзөт, ресторандын эмгек өндүрүмдүүлүгүн жогорулатат.

Кондитер цехинин аянтын туура уюштуруу, жумуртка азыктарын иштетүү жайын жана кооздоочу азыктарды даярдоо үчүн өзүнчө жумуш ордун даярдоо сунушталат. Жумурткаларды алгачкы иштетүү үчүн жумуртка тазалоочу машине колдонуу сунушталат. Жумуртка тазалоочу машине 10 мүнөттө 360 жумуртканы тамак-аш коопсуздугуна ылайык тазалайт, цехтин аянтын үнөмдөйт, жумуртканы иштетүү убактысы ылдам жана кнопка менен иштегендиктен кызматкерлердин химиялык заттарга уулануусун алдын алат.

- б) Санитардык талаптарды аткаруу үчүн, чийки азыктар алдын ала иштетилип андан соң толук иштетүү үчүн ысык цехке жана муздак цехке жөнөтүү, даяр

болгон тамактарды түз коноктордун алдына жеткирилүү сунушталат. Ал үчүн тамак таратуу жайын ысык цех тараптан уюштуруу сунушталат (сүрөт 5.2.).



Сүрөт 5.2. Кайнар ресторандын өндүрүштүк жумуш орундарында эмгекти илимий уюштуруу (автор тарабынан түзүлдү)

Ошондой эле, аталган ресторанда эмгектин илимий негизде уюштурулушуна маани берилген факторлор аныкталды. Алар:

- Өндүрүштүк жумуш орундарында цехтердин аянтынын КЧжЭге карата анализдөөдө муздак цех, ысык цех жана ун цехтеринин, тамак таратуу жайларынын, кампалардын аянты туура бөлүштүрүлгөндүгү аныкталды;

- b) Жогоруда аталган цехтер азыктарды иштетүүнүн толук технологиялык процессин камтыгандыктан, кызматкерлердин кыймыл – аракети, убакыты жана энергиясы үнөмдүү колдонулуп, иш убактысы конкреттүү продукция өндүрүүгө коротулат;
- c) Технологиялык, механикалык жана механикалык эмес заманбап жабдыктар ар бир цехте технологиялык процесстердин аткарылуусуна ылайык технологиялык тизимде жайгашкан. Секциялуу модулданган жабдыктар колдонулган.
- d) Ашпозчунун жумуш орундары секциялуу модулданган өндүрүштүк үстөлдөр, керектүү шаймандар, инвентарь, керектүү азыктар сакталган муздаткычтар, ысык суу, муздак суу аккан жуунмалар менен жабдылган. Жумуш орундарынын ар бир аянтын толук максатта колдонуу үчүн ашпозчуларга ыңгайлуу шарттар түзүлгөн.

Жүргүзүлгөн изилдөөдө, Кайнар ресторанда жалпысынан эмгекти илимий уюштурууга маани берилген. Өндүрүштүк жумуш орундарында жагымдуу физикалык шарттардын түзүлүүсү, иштин туура бөлүштүрүлүүсү кызматкерлердин убакытын, энергиясын, эмгегин үнөмдүү колдонууга, өндүрүмдүү иштөөгө шарт түзгөн. Аны менен бирге тажрыйбалуу, дасыккан адистер иштетилет. Бул ишкананын эмгек өндүрүмдүүлүгүн жогорулатат.

Жыйынтыктап айтканда, КТИда тейлөө орундарын, өндүрүштүк жумуш орундарын, тиричилик бөлүмдөрүн уюштурууда тармактык талаптарды жана эрежелерди эске алуу менен эмгекти илимий негизде уюштурулушу тармактагы кызматкерлердин дасыктыгын жогорулатат, ден-соолугун чыңдайт жана өндүрүмдүү иштөөсүн камсыз кылат. Бул ишкананын эмгек өндүрүмдүүлүгүн жогорулатат. Ишканада эмгек өндүрүмдүүлүгүнүн жогору болуусу ишкананын жалпы өндүрүмдүүлүгүн өстүрөт.

TEZİN ÖZETİ
YİYECEK - İÇECEK İŞLETMELERİNDE İŞYERİ
DİZAYNININ İŞ VERİMLİLİĞİNE ETKİSİ: BİŞKEK'TE İKİ
RESTORAN ÜZERİNE ARAŞTIRMA

ÖZ

Yüksek lisans tezin temel amacı, yiyecek - içecek işletmelerinde işyeri dizaynının iş verimliliğine etkisini Bişkek'teki iki restoran üzerine araştırmaktır.

Restoranlarda işyeri dizaynı nitel araştırma yöntemlerine dayanılarak incelenmiştir. Veriler işletmede gezmek, gezi sırasında gözlem yapmak, fotoğraf çekmek ve üretim ve servis departman başkanlarından alınan bilgilere göre analiz edilmiştir.

Yüksek lisans tezi bir giriş, dört bölüm, sonuç ve öneriden oluşur. Sonunda kullanılan kaynaklar verilmiştir.

Yüksek lisans tezinin birinci bölümünde, işyeri dizaynının teorik ve metodolojik temeli ele alınmıştır. Öncelikle yiyecek-içecek işletmelerinde işyeri dizaynının önemi İngilizce, Rusça ve Türkçe kaynaklarda incelenmiştir. Çünkü bu alanda Kırgız dilinde herhangi bir kaynak bulunmamaktadır. Daha sonra, yemek alanının, endüstriyel mutfakın işyeri dizaynının kuralları ve özellikleri, ayrı ayrı incelenerek yazılmıştır.

Tezin ikinci bölümünde, yiyecek-içecek işletmelerindeki üretim işyerlerinde departmanların inşaat yönetmeliklerine ve kurallarına uygun olarak konumlandırılması, ürünlerin işlenmesinde teknolojik süreçlerin doğru uygulanması, özellikle her departmanın, her aşçının işyerini ve hizmet odalarında çalışanların emeğini etkin bir şekilde organize etmek için işletmenin teknolojik donatılması kurallarına uygun olarak gereken ekipman ve aletler ile donatılması, sıhhi norm ve kurallara uyulması, iş güvenliği kurallarına uyulması incelenmiştir.

Üçüncü bölümde ise yiyecek-içecek işletmelerindeki iş verimliliği ile ilgili temel bilgiler ve iş verimliliği hesaplanmasına ilişkin teorik veriler edebi kaynaklardan incelenmiştir.

Dördüncü bölümde, Bişkek'teki iki restorandaki üretim ve hizmet müdürü ile diyalog, üretim ve yemek salonuna gezmek, gözlem yapmak ve fotoğraf çekmek yoluyla işyeri dizaynı nitel yöntemle araştırılmıştır. Yapılan araştırma temelinde iki işletmenin yemek salonu ve üretim işyerlerinde işyeri dizaynının sorunları tespit edilmiştir.

Sonuçlar ve Öneriler bölümünde, elde edilen veriler, endüstri dalı standartlara ve yönetmeliklere göre, yiyecek içecek işletmelerinde işyeri dizaynının iş verimliliği üzerindeki etkisi incelenmiştir. İş verimliliğin olumsuz etkileyen faktörlere çözümler önerilmiştir.

Anahtar Kelimeler: endüstriyel mutfak, işyeri dizaynı, iş verimliliği, restoran, araştırma

GİRİŞ

Günümüzde Turizm sektörü bölümü olarak hizmet sunan yiyecek içecek işletmelerinin hızla gelişmesi sektörün modern yönetim tekniklerini içeren verimli üretim yöntemlerine geçişini gerektirmektedir. Çünkü yiyecek içecek işletmelerin devamlı gelişmesi ve rekabet gücünün artırılması gözlenirken işletmelerin iş yeri dizaynına önem vermesi gerekliliği ortaya çıkarmaktadır.

Gelişmiş ülkelerde yiyecek işletmeleri iş yeri dizaynı geliştirmektedirler. Çünkü çalışanların sağlığını, güvenliğini, motivasyonunu, üretkenliğini ve yaşam kalitesini iyileştirmek amacıyla iş yeri dizaynına büyük önem vermektedirler. İnsanların verimli ve iyi çalışması için işyeri koşulları oluşturulmaktadır. Aynı zamanda, işgücü kaynaklarının ve malzeme tabanının verimli kullanımı, şirket yönetimi ve çalışanlarının birleşik bir iş süreci olması sağlanmaktadır. Yiyecek içecek işletmelerinin iş yeri dizaynı, çalışma süreçlerinin rasyonelleştirilmesini, örgütsel kararların standardizasyonunu, üretimin mekanizasyonunu, seri ve sürekli üretimin organizasyonunu inceleme yöntemlerini içermektedir. Bu, aşırı üretim maliyetlerini, gereksiz işgören faaliyetlerini azalmasını, ürün ve hizmetlerin kalitesini iyileştirmesi ve işletmenin devamlı gelişmesini sağlamaktadır.

Sektörde iş yeri dizaynı dünya pratiğinde etkinliğini göstermesine ve birçok gelişmiş ülkede kullanılmasına rağmen Kırgızistan'da pek önem verilmemektedir. Bunların bazı sebepleri ise, ülkede yiyecek içecek işletmelerinin iş yeri dizaynı için devlet desteğinin olmaması, yiyecek içecek işletmelerinin iş yeri dizaynı organizasyonunda ekonomik hedeflerin baskın olması ve yiyecek içecek işletmelerinde iş yeri dizaynı temelleri eğitilmiş uzmanlardan az veya yoksun olması, işletme sahiplerinin bu konuda yeterli bilgisinin olmaması oluşturmaktadır.

Bundan dolayı, Kırgızistan'da en iyi endüstri yönetiminin oluşumu ve geliştirilmesinde etkili olan yiyecek içecek sektöründe işyeri dizaynı ile ilgili teorik ve pratik bir temelin incelenmesine ve geliştirilmesine yol açılmıştır.

Bu tez, sektörün gelişmesi için yiyecek içecek işletmelerinde iş yeri dizaynının önemi, iş verimliliği üzerindeki etkisi hakkında teorik ve pratik bilgiler incelenerek yazılmıştır. Önerilen bilimsel çalışma, bu alandaki konu ile ilgili sorunların çözümüne,

işyeri dizaynının genişletilmesine ve işgücü verimliliğinin artmasına katkıda bulunmaktadır.

BİRİNCİ BÖLÜM

YİYECEK İÇECEK İŞLETMELERİNDE İŞ YERİ DİZAYNININ ORGANİZASYON TEMELLERİ

Yiyecek içecek işletmelerinde iş yeri dizaynının temeli endüstriyel işletmelerin özel ve kolektif mülkiyete geçişinin bir sonucu olarak ortaya çıkan ve gelişmekte olan toplumun yeni bir yaklaşımıdır (Зайко Г.М. жана Джум Т.А., 2008). Bu yeni yaklaşımların etkililiğinin temel koşulu, emeğin rasyonel organize edilmesi, verimliliğin yükselmesidir (Ерманский, 1922), çalışanların iş saatini ve teknolojinin amaçlı kullanımını sağlayan, teknik, teknolojik, organizasyonel, ekonomik bir karmaşıktır (Леженкина, 2010).

Yiyecek içecek işletmelerinde iş yeri dizaynının gerekli iş miktarının dağıtılması ve her bir çalışan arası bir denge (orantı) sağlamak, işgücü üyelerinin çalışmak için rızasının sağlanması, ekipmanın ve hammaddelelerin verimli kullanılması anlamına gelmektedir.

Özellikle, yiyecek içecek işletmelerinin iş yeri dizaynında, bilimin en son gelişmelerine ve en iyi uygulamaların temel alması, onların üretime ve hizmetlere sistematik girişine, insan emeğini, araçlarını ve emek nesnelerini tek bir süreçte birleştirerek ve bunların en akılcı ve verimli kullanımını sağlaması - işyeri dizaynı olarak adlandırılmaktadır(Zaiko ve Jum, 2008).

Demek ki işyeri dizaynının yapılması, yiyecek içecek işletmelerinde üç ana işlevi yerine getirmektedir. Onlar:

- Ekonomik işlev - uygun üretim organizasyonu yoluyla işgücü verimliliğinin sürekli artışı;
- Sosyal işlev - çalışanların kültürel ve teknik gelişimi, iş için gerekli niteliklerin kazandırılması ve eğitimi;
- Psikofizyolojik işlev - çalışma sürecinde bir kişinin çalışma ve sağlığının korunması (Зайко жана Джум, 2008).

Tabii ki, bu işlevler birbiriyle yakından ilişkilidir ve kapsamlı bir şekilde ele alınmaları gerekir.

Yiyecek içecek işletmelerinde mutfak işyeri dizaynında en önemli amaç üretimin kurallı ilerleme prensibine göre yürütülmesi için gerekli koşulları sağlamaktır. Üretim faaliyetlerini yürütmek üzere üretim yapısını oluşturan üretim birimleri (mutfak kısımları, çalışma alanı, departman, çalışma tezgahları) oluşmaktadır. Mutfak işyeri dizaynı yaparken yiyecek içecek işletmelerinin sınıflandırılmasına, beklenen müşteri sayısına ve inşaat yönetmeliklerinde belirtilen üretim birimlerini dikkate alarak atölyeli ve atölye dışı olarak ayrılmaktadır (Госстрой СССР, 1972).

Atölye yapısı üretim, hammadde ile çalışan, tüm üretim döngüsünü kapsayan, geniş bir ürün yelpazesi üreten orta ve büyük ölçekli işletmelerde bulunmaktadır. Bu işletmelerde üretim, ön hazırlık kısmı (sebze, et-balık), pişirme kısmı (soğuk, sıcak) ve özel (pastane) atölyelerinin birleşiminden oluşmaktadır. Atölye olmayanlar ise, önceden hazırlanmış ürünlerle çalışan işletmelerin bir pişirme kısmı ve yeşillik temizlik kısmı olacaktır. Ancak atölye olmayan işletmeler müşteri kapasitesi 50den az işletmelerde oluşturulmaktadır.

Mutfak kısımlarında veya mutfakta üretimin başarılı bir şekilde organize edilmesi için optimum çalışma koşulların oluşturmak çok önemlidir. İlk olarak, yiyecek içecek işletme türü, planlanan üretim hacmi, çalışan sayısı dikkate alınarak inşaat yönetmelerine uygun olarak gerekli alan belirtilmeli ve planlı inşa edilmelidir (Abdukulova ve Kydyraliev, 2020). Daha sonra mutfak tasarımında, mutfak yiyecek içecek ürünleri üretiminin tutarlılığına, teknoloji hattının sıklığının azaltılmasına, mutfak kısımlarının ve onların yemek salonu ve depolar arasında uygun iletişime dikkat etmek gerekmektedir (Kondratyev, 2017). Özellikle mutfak kısımlarında kurallı ilerleme prensibinin, sürekli üretim ve rasyonel üretim yapısının temin edilmesi, çalışma sürecinde hammadde ile hazır ürün ve atıkların, temiz ve kirli bulaşıkların bir arada olmamasını sağlamaktadır (Зайко Г.М. жана Джум Т.А., 2008). Böylece, bölümler arasında sağlıklı bir iletişim sağlanmakta, iş sağlığı ve gıda güvenliği korunmakta, verimlilik artmakta ve bitmiş ürünün kalitesi artmaktadır. Mutfak ayrılan alanın ve iş akış düzeninin bilinmesiyle mutfak kısımlarının kendi iş akışına uygun bir üretim makine ve teçhizatlarının yerleşim tipi planlanmaktadır.

Atölyede bir aşçının çalışma alanın planlarken, rahat bir çalışma ortamı oluşturmak, üretim alanını verimli kullanmak ve mesai saatleri içinde aşırı trafiği

azaltmak için seri çalışma tezgahları kullanılmalıdır. Aşçıların iş yerini iyi tasarımı için önemli olan, teknolojik işlemler için ihtiyaç duydukları ekipmanın, aletlerin (araçların) yeridir. Tezgeh üzerinde mutfak eşyaları için çekmeceler veya altında mutfak eşyaları için raflar varsa, bu aynı zamanda aşçının işini rahatça planlamasını da olanak tanır (Radchenko, 2011). Böylece teknik ve organizasyonel araçların yatay olduğu kadar dikey olarak da yerleştirmek mümkündür.

Buna ek olarak, aşçı işyeri dizaynı yapılırken teknik ekipmanı, ergonomik gereksinimleri, her çalışanın bireysel antropometrik özelliklerini (boy, fiziksel güç, uygunluk) dikkate alınarak yapılmalıdır. Bu, fiziksel yorulmayı, nöropsikolojik stresi azaltır ve aynı zamanda iş ile ilgiyi daha güçlendirir, yaratıcı fırsatlar yaratır ve çalışan verimliliğini artırır (Bogusheva, 2008). Buna örnek olarak, çalışanların antropometrik ölçümlerine göre işyerindeki masa, sandalye, lavabo ve ekipmanların yüksekliğidir.

Tablo 1.1. Üretim masaları ve ekipmanlarının çalışma yüzeyi, önerilen yükseklik (Radchenko, 2011, s. 141-145)

Üretim masaları ve ekipmanlarının çalışma yüzeyi	İnsanların boyuna göre önerilen yükseklik, mm		
	küçük	orta	yüksek
Üretim masalarında oturarak çalışmak için	700	725	750
Ayakta çalışmak için	1000	1050	1100

Ayrıca çalışma alanlarının mikro iklimi, sıhhi ve hijyenik gereklilikleri, iş güvenliği K.C. Sağlık Bakanlığı'nın Yönetmelerine göre düzenlenmesi gerekmektedir (<http://cbd.minjust.gov.kg>). Bu çalışanlara en iyi çalışma koşulları yaratır ve çalışanların emeğini en verimli kullanımını sağlamaktadır.

Ancak, yukarıda açıklanan mutfak işyeri dizaynının yıllarca deneyim kazanmış mimarlar, profesyonel endüstriyel mutfak planlayıcılar ve üretim yöneticilerinin ortak çalışması sonucu ortaya çıkmasına rağmen, sadece lüks restoranların bazılarında bulunabilmektedir. Diğer işletmelerde, çoğu zaman, mutfağa ayrılan alan yeterli olmayabilmektedir. Maalesef bazı işletmelerin mutfakları düzensiz yapılı biçimleriyle hizmet vermeye devam etmektedir.

Yiyecek içecek işletmelerinin yemek salonların düzenlenmesi Kırgızistan Cumhuriyeti'nin GOST KR 50762-95 "Yiyecek İçecek Hizmeti. İşletmelerin sınıflandırılması" devlet standartlarına göre, yiyecek içecek işletmelerinin hizmet alanları lobiler ve yemek salonları içerir. Tüm yiyecek içecek işletmelerinde vestiyer ve lavabo

bulunmalıdır. Lüks ve birinci sınıf restoranlarda sigara içme odası olması gerekir. Restoranlarda ayrıca bir kafeterya, servis için mutfak eşyaları ve salonda bulaşık yıkamak için yardımcı bir servis alanı bulunacaktır.

Özellikle, servis alanların organizasyonu, servis türüne ve işletme tarafından sağlanan hizmetlerin hacmine bağlı olarak farklılık göstermektedir. Çünkü servis türü ve hacmine bağlı olarak kurumsal ürünler, serviste kullanılan ekipmanların konumu ve çalışanların servis alanlarının amaca uygun olarak planlanarak servis sürecini başarıyla organize edebilmesidir. Bu, servis personellerin çalışma koşullarını iyileştirir (Akın G., Gültekin T., 2015). Örneğin bir restoranda hizmetin türüne bağlı olarak masa ve sandalyelerin ölçüleri standartlara uygun olarak yapılmalıdır ki bir kişi özgürce yemek yiyebilsin ve onlara hizmet veren personel rahat hizmet sunabilsin.

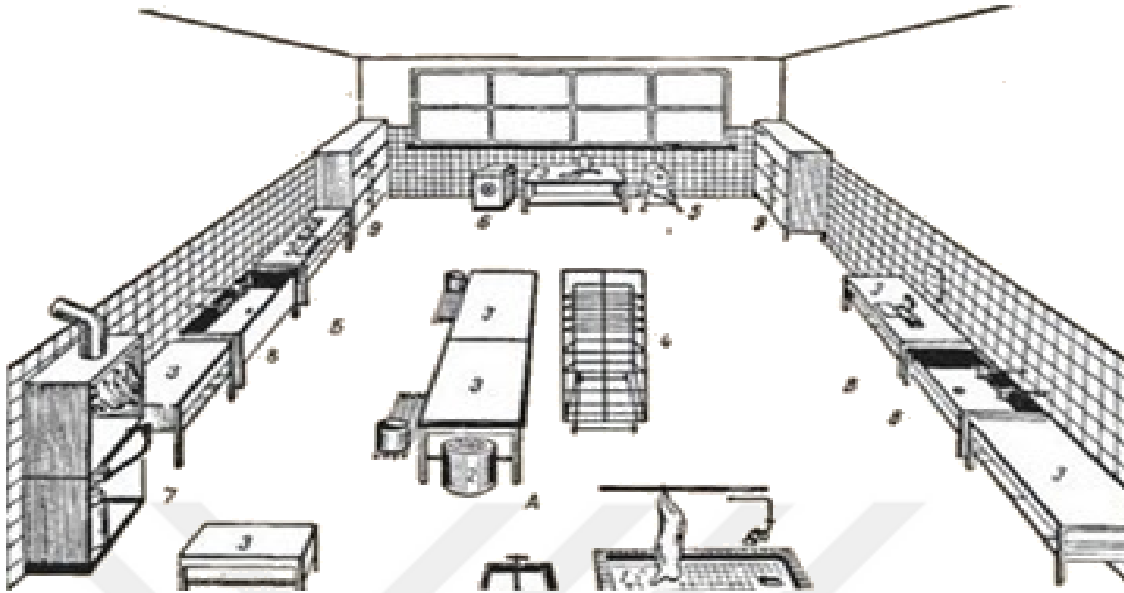
İKİNCİ BÖLÜM.

YİYECEK İÇECEK İŞLETMELERİNDE ENDÜSTRİYEL MUTFAKLARIN UYGUN ORGANİZASYONU VE ÜRETİM TESİSLERİ İÇİN GENEL ŞARTLAR

Yiyecek içecek işletmelerinde endüstriyel mutfakları ön hazırlık ünitleri, pişirme ünitleri ve tatlı bölümünden oluşur:

Ön hazırlık atölyelerinde çalışma istasyonlarının belirlerken iş akış süreçlerin doğruluğunu, işlevselliği ve ürünlerin doğrudan tedarikini önceden planlamak gerekir. Bunun için ürünlerin kabul ve dağıtım bölümleri, depolar ve pişirme atölyeleri arasındaki teknolojik iletişimin sağlanması gerekir. Böylece iş akışı belirlendikten sonra üretim tesislerinin yerleşimi ve üretim ekipmanlarının yerleri belirlenir. Böylece üretim tesislerinin doğru planlaması ve çalışma istasyonlarının doğru yerleştirilmesi sağlanmaktadır.

Et, balık ve tavuk etleri hazırlık atölyesi orta ve büyük yiyecek içecek işletmelerinde organize edilmektedir. Bu ürünlerin tadı, koku gibi özellikleri dikkate alınarak bir atölyede olmasına rağmen ayrı ayrı alanlar belirlenmektedir. Ve o alanlarda işin hacmine göre teknolojik ekipmanlarla donatılmaktadır. Her bir alanda belli ürünün iş akışı gerçekleşmektedir (şekil 2.1.).



Джум, 2008) ve üretkenliği % 20 artmasına katkı sağlıyor. Bunun nedeni, yemek pişirmek, kızartmak ve demlemek için kullanılan ısıtma ekipmanlarının, aşçının aynı anda birkaç görevi yerine getirme olanağı veren tek bir yerde yoğunlaşmasıdır. Aynı zamanda, ekipman kullanımı verimliliği artıracak, bu da personel yorgunluğunu azaltacak ve çalışma kabiliyetlerini artıracaktır.

Pastane, mutfağın önemini tanımlayan değerli bir kısımdır. Ve ön hazırlık ve pişirme gibi teknolojik süreçleri diğer atölyelerden bağımsız olarak gerçekleştirilmektedir.

Tatlı ürünler yapmakta kullanılan yiyecek ürünlerinin değerini kaybetmemek ve yumurtalarda salmonelloz ve tüberküloz bakterilerinin varlığından dolayı ürünlerin güvenliğini sağlamak için pastahanenin teknolojik işlemlere uygun olarak organize etmek, teknolojik, mekanik ve mekanik olmayan ekipman düzenlenmesi tavsiye edilmektedir. Özellikle, ürünlerin yüksek kaliteli, güvenilir üretimini sağlamak ve çalışanların verimliliğini artırmak için bölümün modern teknolojik ekipmanlarla donatılması gerekmektedir.

Yiyecek içecek işletmelerinde mutfağı organize ederken inşaat yönetmeliklerince belirlenen kurallara dayalı yapmak, hijyenik koşulların sağlanması, mutfak kısımlar ise teknik, mekanik ve mekanik olmayan ekipmanlarla, araç-gereçler donatımı gerekmektedir. Sonuçta, mutfakta en iyi organize edilmiş çalışma koşulları işletmede yetenekli işgörenlerin çalışmasını ve onların verimli çalışmasını etkilemektedir. Günümüzde Bişkek'teki restoranlarda bu sorunların güncel olarak araştırılması, sektörde yeni gelişmelere yol açacaktır.

ÜÇÜNCÜ BÖLÜM

YİYECEK İÇECEK İŞLETMELERİNDE İŞ VERİMLİLİĞİ İLE İLGİLİ KAVRAMSAL ÇERÇEVE VE İŞ VERİMLİLİĞİN ÖLÇÜLMESİ

3.1. İş Verimliliğinin Teorik Temelleri

İş verimliliğini daha iyi anlamak için öncelikle verimlilik kelimesinin yorumunu iyi anlamak gerekmektedir. Birçok araştırmacılar tarafından verimlilik kavramı incelenmiştir.

Japon Verimlilik Merkezi tarafından verilen tanıma göre, “Verimlilik, doğru olan işleri, doğru biçimde ve ekonomik bir çalışma ile gerçekleştirmeyi hedefleyen akılcı bir yaşam biçimidir”.

Türkiye Produktivite Merkezi tanımına göre, “Verimlilik, bir üretim ya da hizmet sisteminin ürettiği çıktı ile bu çıktıyı yaratmak için kullanılan girdi arasındaki ilişkidir” (www.dso.org.tr).

Verimliliğin gündeme geldiği ilk günden beri değişmeyen klasik tanımı, “Verimlilik, mümkün olan en düşük kaynak harcaması ile en yüksek sonuca ulaşmaktır”.

Verimlilik genel anlamda sistemdeki çıktı ile bu çıktıyı oluşturan girdiler arasındaki ilişki olarak tanımlanabilir. Verimlilik tanımlarında girdiler genel olarak verildiği için verimlilik faktörünü derinlemesine anlamak mümkün değildir. Bunu yapabilmek için herhangi bir üretim türü için "işletmede kullanılan üretim malzemeleri, enerji, makine, işçilik ve yönetim kaynaklarından hangisi genel verimliliği artırır?" soruya cevap vermek önemlidir.

Verimlilik, sadece girdileri etkin kullanmakla değil, çalışma ortamı ele alınarak da yeniden düzenlenerek de artırılabilir. İş verimliliğinin artması, üretilen ürün sayısını artıracak, ciroyu artıracak, daha az emek ve zamanla üretim maliyetini düşürecek ve nüfusa hizmetlerin iyileştirilmesi için koşullar yaratacaktır (Yılmaz, 2019).

3.2. İşyeri Dizaynı İle İş Verimliliği Arasındaki İlişki

Sanayileşmenin ilk aşamalarında verimlilik, çok sayıda çalışan veya uzun çalışma saatleri (15-18 saat) ile açıklanıyordu. Bu kavram Amerika bilim adamı Frederick Winslow Taylor (1856-1915) tarafından değiştirilmiştir. Taylor toplam üretim miktarını artırmak için fazla işçi ya da iş saati yerine işin yapılış şeklinin değiştirilmesinin yeterli olacağını ifade etmiştir. Taylor iş etüdü, iş tanımı ve zaman etüdünü yaparak işin nasıl daha iyi yapılacağı sorusuna cevap aramış verimliliğe katkısı da bu noktada olmuştur. Taylor özellikle işgücünün nasıl daha verimli ve etkin kullanılacağı sorusunun yanıtını aramıştır. Buna müteakiben örgüt yönetim sisteminin bilimsel çerçeveye oturtulmasında başat rol oynayan Bilimsel Yönetim İlkeleri (The Principles of Scientific Management) adlı kitabını 1911 yılında yayımlamıştır (Asunakutlu ve Coşkun, 2016).

Bu kitapta Taylor, işçilerin üretimde "ekonomik olarak" kullanılmadığını savunmuştur. Bunun nedenleri arasında, bir işçinin, işi için gerekli hareketlerine ek, işi ile alakalı olmayan gereksiz hareketleri de barındırması yer almaktadır. Ayrıca iş metotlarının, işçinin kolaylıkla yapabileceği işleri dahi zorlaştırıyor olmasının bir sonucu olarak, işçinin erken yorulmasının, işgücü verimliliğini düşürüp, üretimin azalmasına neden olduğunu savunmuştur (Taylor, 1911). Bu durum ise Taylor'ı işlerin, bilimsel metotlara dayandırılarak yapılması için verimliliği de artıracak şekilde yeniden düzenlemesine neden olmuştur. Sonuçta işin kendisi ile direkt zaman ve hareket etütlerini yapmış, iş sürelerini yeniden belirlemiş, işçinin kullanacağı teçhizatın işe ve işçinin kullanımına uygun bir hâle getirilmesini sağlayarak, bu aletleri standartlaştırmıştır.

Hareket etüdünün bugünkü adıyla metot etüdünün öncüsü olan Frank Bunker Gilbreth, Bir tuğla ustasının yanında iş hayatına atılmış ve burada işlerin daha iyi nasıl yapılabileceğini araştırmıştır.

İnsanların çalışma davranışlarını çözümleme araştırmalarının da katkısıyla uygulamaya koyduğu hareket etüdü ile saatlik tatmin edilen örülmüş tuğla sayısı 120 iken bu rakamı 350'ye çıkararak çok büyük bir başarı elde etmiştir. Bu işçilerin yaklaşık yüzde iki yüz artırdıkları verimliliklerinin aksine iş sonrası yorgunlukları eski durumlarına nazaran çok daha az olmuştur. Çünkü Gilbreth belirli bir işi, bir insanın rutin hareketlerine aykırı olmayacak şekilde kısımlara ayırarak ve aynı zamanda gereksiz hareketlerden yani işgücü verimliliğini düşüren, işçiyi yoran hareketlerden arındırır. En sonunda ise parçalara ayrılan iş tekrar en iyi ve en verimli kullanılacak bir şekilde yeniden dizayn edilir. Gilbrethler bu hareketleri belirlemek için süreç ve operasyon şemalarını geliştirmişlerdir.

Verimliliği artırmaya yönelik bir diğer çalışma ise Hawthorne araştırmasıdır. Davranışsal teorinin başka bir ifade ile "insan ilişkileri yaklaşımının" öncüsü olan Elton Mayo ve arkadaşları yaptıkları çalışmalarında örgütsel etkinlik ve verimlilik artışının, fiziksel şartlardan ziyade duygusal şartların iyileştirilmesiyle sağlanabileceğini ortaya koymuşlardır (Görücü ve Uçar, 2015, Савкина, 2011.).

Aynı zamanda, Sovyet Sosyalist Cumhuriyetleri Birliğinin Rus Ekonomi Okulu da Taylor'ın bilimsel çalışmalarını büyük bir ilgiyle incelemiştir. Önde gelen Rus bilim adamları arasında Osip Arkadyevich Ermansky (1867-1941) çalışmalarında, emek

maliyetleri ve emek süreçlerinin rasyonelleştirilmesi, örgütsel kararların standartlaştırılması, üretimin mekanizasyonu, toplu ve sürekli (sürekli) üretimin örgütlenme yöntemlerine özel önem vermiştir (Ерманский, 1922). çalışmalarında, "emeğin bilimsel organizasyonu" olarak adlandırılan modern yönetim kavramının ilk unsurları yaratılmıştır. Ancak, emeğin bilimsel organizasyonu yalnızca savaş sonrası yıllarda gerçekleşmesine rağmen Sovyet endüstriyel işletmelerde verimlilik çok gelişmiştir. Yiyecek içecek işletmelerinde emeğin bilimsel organizasyonu, maksimum kullanım kolaylığı ve yüksek kaliteli ürünlerin üretimi ile en yüksek işgücü verimliliğini sağlamıştır. Araştırmacılar, Yİİde emeğin bilimsel organizasyonu düzenlenmesinin işgücü verimliliğini %25-30 oranında artıracığını savunmuştur (<http://knigakulinara.ru/books>).

3.3 Yiyecek İçecek İşletmelerinde İş Verimliliğin Ölçülmesi

Verimlilik süreçlerini yönetmek için verimlilik ölçülmelidir. Çünkü ölçülemeyen bir şeyi kontrol etmek imkansızdır.

Verimliliğin matematiksel hesaplaması aşağıda gösterilmiştir.

Verimlilik = (çıktı / toplam girdi)

Yukarıda belirtildiği gibi verimlilik, bir üretim veya hizmet belirli bir süreç sonucunda üretilen ürün veya hizmetin (göstergesi), bu ürünü üretmek için kullanılan üretim maliyetlerine (girdilere) oranıdır (Türkiye Milli Prodüktivite Merkezi). İşletmede verimliliğin hesaplanmasında, yukarıdaki formülde gösterildiği gibi, toplam (sabit) maliyetlerin çıktıya oranı, toplam faktör verimliliği olarak tanımlanmıştır.

Ancak, işletmenin verimliliğinin hesaplanmasında her bir faktörün katkısı farklı olduğu için kısmi faktör verimliliği hesaplanmaktadır.

Kısmi faktör verimliliği olarak emek (iş) verimliliğinin hesaplanması - üretim sürecinde emeğin verimliliğini açıklar. Ancak yapılan araştırmalar, emek faktörünün geçmişten günümüze işletmeler için çok önemli olmasından dolayı işletmelerin genel verimliliğindeki emeğin payının diğerlerinden daha yüksek olduğunu göstermişler (Kara ve Seyhan 2016). Bu nedenle işgücü verimliliği işletmeler için çok önemlidir. İşletmelerde işgücü verimliliği genel formülünün kolayca uyarlanabilen yapısı nedeniyle, farklı göstergeler kullanılarak işgücü verimliliği hesaplanabilir.

3.4. Yiyecek İçecek İşletmelerinde İş Verimlilik Arttırma Teknikleri

Günümüzde ürün veya hizmet üreten işletmelerde mühendislerin ana amaçları verimlilik düzeyini yükseltmek, kapasiteyi artırmak, maliyetleri düşürmek ve çalışma ortamını insancaştırmaktır. Verimliliğin artırılması mevcut kaynaklardan daha etkin yararlanmak ile gerçekleştirilebilir. İş etüdü bu amaca ulaşmanın en etkin yollarından biridir (Üçüncü, 2015).

Alman İş Etüdü ve İşletme Organizasyonunun (REFA) tanımına göre: İş Etüdü, iş sistemlerinin incelenmesi ve düzenlenmesine ilişkin yöntem ve deneyimlerin, çalışan kişinin iş yapabilme gücünü ve gereksinimlerinin de göz önünde tutarak, işin iyileştirilmesi ve işletmenin daha ekonomik çalışmasını sağlamak amacıyla uygulanmasıdır (Kurt ve Dağdeviren, 2003).

İş etüdü ile, her bir çalışma yeri ve bu çalışma yerleri arasındaki ilişkiler bir sistem yaklaşımı çerçevesinde incelenmektedir.

Verimliliği temel hedef alan iş etüdü metot etüdü ve zaman etüdü tekniklerini kapsamaktadır.

Metot etüdü, işlerin daha basit ve verimli yapılmasını sağlamak amacıyla; malzeme ve işgücünden daha fazla yararlanma imkanlarının araştırılması ve bunlarla ilgili yeni metotların geliştirilmesidir (Küçükdeniz: 2010).

İş ölçümü ise belirli bir işi yapması için gereken zamanı belirlemektir. Bu teknikleri kullanmak bir işletmede verimliliği arttırmaktadır.

DÖRDÜNCÜ BÖLÜM

BİŞKEK ŞEHRİNDEKİ İKİ RESTORANDA İŞYERİ DİZAYNININ İŞ VERİMLİLİĞİNE ETKİSİNİ ARAŞTIRMA

Metodoloji

Araştırmanın Amacı ve Modeli

Yiyecek - içecek işletmelerinde işyeri dizaynının iş verimliliğine etkisini Bişkek'te iki restoran üzerine araştırmaktır. İşyeri dizaynının temel olarak iş verimliliğini nasıl etkisi var bulmak ve olumsuz etkisini çözüm önermektir. Restoranlarda işyeri dizaynı geliştirmektir.

Tezin araştırma modeli şunlardan oluşmaktadır:

- Yapılandırılmamış görüşme
- Gezi
- Gözlem
- Gözlemlerken verilerin daha iyi incelenmesi amacıyla fotoğraf çekmek
- Verileri not almak

Nitel Veri Yöntemi

Guba ve Lincoln nitel araştırmalarda geçerlik güvenilirlikten ziyade inandırıcılık (trustworthiness) olması gerektiğine belirlemiştir ve inanılrlık, aktarılabirlik, güvenilebilirlik ve onaylanabilirlik kriterleri geliştirmiştir. Bu kriterler altın standart olarak literatürde yer almıştır.

İnanılrlık: iki restoranda işyeri dizaynı İnşaat Yönetmeliklere, Yİİ organizasyon kurallara, işyeri sanitasyon kurallara göre yapılmıştır.

Aktarılabirlik: Bişkek'te ziyafet restoran olarak faaliyet gösteren aynı kapasiteye sahip iki restoran: Ak – Örgö ve Kaynar restoranları seçilmiştir. Özellikle Kaynar restoranı Kırgız Cumhuriyet ГОСТ Р ИСО 22000-2007standartları veya uluslararası ISO 22000:2005 standartı ile çalışması amaçlı örneklem seçilirken dikkate alınmıştır.

Güvenilebilirlik: iki restoranda işyeri dizaynının iş verimliliğine etkisi sektördeki standartlara (Yİİ İnşaat Yönetmelikleri, Yİİ organizasyonu, ГОСТ Р ИСО 22000-2007 standartları) ve kurallara (fiziksel koşullar, iş akış şeması) göre incelenmiştir.

Onaylanabilirlik: iki restoranda incelenirken üçgenleme yöntemi uygulanmıştır. Elde edilen veriler değiştirilmeksizin yiyecek içecek işletmelerindeki işyeri dizaynı kurallara kıyaslayarak verilmiştir.

Evren ve Örneklem

Araştırmanın evrenini, Kırgızistan'da faaliyet gösteren tüm banket restoranları, restoran sahipleri, yöneticileri, bu alandaki bilim adamları oluşturmaktadır.

Araştırmanın örnekleme, Bişkek'te faaliyet gösteren Ak – Örgö ve Kaynar restoranları oluşturmaktadır. Örneklem seçerken restoranlardaki sandalye sayısı, servis türü dikkate alınmıştır. Ancak, Kırgızistan'da restoranların sınıfı/türü devlet tarafından kontrol edilmemesi nedeniyle restoraların sınıfı / tipi dikkate alınmamıştır.

İki restoranın ziyafet salonları 400 kişiliktir. Ak – Örgö restoranda bunun dışında 50 kişilik kafeterya, 50 kişilik yazlık mekan ve 30 kişilik VIP salonu bulunmaktadır.

Fakat, bu araştırmanın örneklemin restoranlar oluşturduğundan dolayı sadece ziyafet salonu incelenmiştir.

Araştırmanın Sınırlılıkları

Bu tez çalışmasında tüm Kırgızistan'daki yiyecek içecek işletmelerinin iş yeri dizaynının iş verimliliğe etkisini araştırmak mümkün olmaması nedeniyle Bişkek'teki iki restoranı araştırmak ile sınırlanmaktadır.

Geçerlik ve Güvenirlik

Bişkek şehrindeki iki restoranda nitel araştırma yöntemleriyle elde edilmiş veriler kuruluş yönetmeliği, yiyecek içecek işletmeleri organizasyonu, hijyen ve sanitasyon yönetmeliğine göre ve donatım standartlara uygun boyutlarıyla incelenmesi araştırmanın inanılabilirlik konusunda alınabilecek önlemlerdendir.

Sonuçların yeterli ve doğru yorumlama için araştırma konusu hakkında genel bilgiye sahip ve nitel araştırma yöntemleri konusunda uzmanlaşmış kişiden, yapılan araştırmayı çeşitli boyutlarıyla incelemesinin istenmesi inanılabilirlik konusunda alınabilecek önlemlerden diğeridir. Bu yöntem uzman incelemesi olarak adlandırılmaktadır (Creswell, 2003).

Bulgular

Bulgular bölümünde, gezi, gözlem, resim çekme ve restoranların üretim ve F&B müdürleriyle yapılandırılmamış görüşme sonucunda elde edilen bulgulara yer verilmiştir.

Bişkek Şehrindeki İki Restoranın Kısaca Tanıtımı

Açıklamak	Ak-Örgö Restoranı	Kaynar Restoranı
Coğrafi konumu	Bişkek Şehri, Lenin ilçesi, Ak – Örgö yeni yerleşim, Omurakunova sokağı, 60	Bişkek Şehri, , Oktyabr ilçesi, Suhe – Bator sokağı, ½
Yİİ türü	Ziyafet restoran	Ziyafet restoran
Kaç kişilik	İki ziyafet salonu vardır : 1. 250 kişilik 2. 150 kişilik	400 kişilik
Servis türü	Ziyafet servisi ve furşet servis	Ziyafet servisi ve furşet servis
Çalışma saatleri	9:00 – 24:00	9:00 – 24:00

Bişkek Şehrindeki İki Restoranın Yemek Salonu İşyeri Dizaynı Üzerine Araştırma

Ak-Örgö Restoranı

Restoranın yemek salonları partilere, düğünlere, yıldönüm v.b. ziyafetlere toplu yemek hizmeti sunmaktadır.

Yemek salonlarının iç mekanları güzelce yapılmıştır. Tavan, duvar ve zeminler beyaz ve turuncu-gri renklerin birleşiminden yapılmıştır. Ve her biri kendine özel temizliğe uygun bir malzeme ile kaplanmıştır. Tavanların yüksekliği 3,5 m'dir. Salonlar genel bir aydınlatma biçimiyle aydınlatılmıştır ve her iki salonda da yapay aydınlatma için plafonyer kullanılmıştır. Doğal aydınlatma, büyük ziyafet salonda zemin alanının 6/10'unu, küçük banket salonunda ise 4/10'unu kaplar. Her iki salonda da havayı aynı sıcaklıkta tutan klima cihazı bulunmaktadır.

Restoranın yemek alanı, servis alanı ve mutfakın toplam alanı internet <https://2gis.kg> üzerinden harita üzerinde “çizgi ölçümü” yöntemi kullanılarak hesaplanmıştır. Restoranın toplam alanı 1520 m²'dir. Restorandaki servis salonların bölümleri ve onlar için yeterli alanın ayrılması şu anda Kırgızistan'da kullanılmakta olan Yiyecek İçecek İşletmelerinin Tasarım Standartlarına uygun olarak planlandığı ve inşa edildiği incelenmiştir (4.2.).

Tablo 4.2. Bişkek Şehrindeki İki Restoranın servis bölümleri ve alanları,
inşaat yönetmeliğine göre karşılaştırmak

Yemek salonu bölümü	400 kişilik restoranda yemek salonu bölümleri alanı, m²		
	İnşaat yönetmeliliği	Ak-Örgö restoranda	Kaynar Restoranda
Vestibül (vestiyer, lavabo,tuvalet)	135	140	84
Bekleme salonu	40	40	40
Kafeterya	---	128	---
Banket salonu dans pisti ile	800	800	800
Garson hazırlık bölümü	10	---	---
Müzikal enstüman için yeri	6	6	6
Toplam	991	1144	930

Banket salonunun servis alanlarında masalar eşit mesafelerde paralel olarak yerleşmiştir. Masalar arasındaki boşluklar 1 m, kapı geçişler ise 1,5 m'lik bir alanı kapsamaktadır. Servis ve mutfak bulaşikhane aynı yerde yıkanarak diğer raflarda saklanmaktadır.

Müşteri hizmetlerinde, R-keeper yenilikçi otomatikleştirilmiş programını kullanılmaktadır.

Kaynar Restoranı

Restoranda sadece bir ziyafet salonu vardır. Bu salonda ziyafetler ve büfeler sunulmaktadır. Salona girdikten sonra özel misafirler için bir masa ve onun yan tarafında bir sahne var. Özel misafir masasına giden yolun iki yanında diğer masalara yer verilmiştir. Restoran ağırlıklı olarak ziyafetler sunduğundan, salonda yuvarlak masalar ve her masa 12 kişiliktir. Masa ve sandalyelerin yüksekliği bakım için uygundur. Ancak koltuk arkalıklarının yüksekliği 50 cm'den fazladır. Salonda ayrıca bir yan sehpa, ek servis araçları için bir istasyon ve garsonların servisini kolaylaştırmak için servis arabaları bulunmaktadır. Garsonlar yan sehpaye tepsiler, kullanılmış tabaklar ve bazen de ithal yiyecekler koyarlar. Yemek masası ile aynı boyuttadırlar. Servis arabaları var ama salonda kullanılmıyor. Çünkü yemek salona yemekler, bulaşıklar merdivenden taşınmaktadır ve servis arabaları kullanılmamaktadır.

Restoranın yemek alanı, servis alanı ve mutfağın toplam alanı internet <https://2gis.kg> üzerinden harita üzerinde “çizgi ölçümü” yöntemi kullanılarak hesaplanmıştır. Restoranın üst katı 960 m²'dir. Alt katı 647 m²'dir ve toplam 1607 m² alana sahiptir. Restorandaki müşteri salonların bölümleri ve onlar için yeterli alanın ayrılması şu anda Kırgızistan'da kullanılmakta olan Yiyecek İçecek İşletmelerinin Tasarım Standartları'na uygun olarak planlandığı ve inşa edildiği incelenmiştir (4.2.).

Bişkek Şehrindeki İki Restoranın Mutfak İşyeri Dizaynı Üzerine Araştırma

Ak-Örgö Restoranı

Restoranın mutfağı ön hazırlık, ana mutfak ve bulaşık yıkama bölümlerinden oluşmaktadır.

Mutfağın ön hazırlık bölümü bir sebze hazırlık ve bir et hazırlık bölümü bulunmaktadır. Ana mutfak ise un pişirme ve sıcak mutfaktan oluşmaktadır.

Restoran mutfak alanı toplam 295 m² alana sahiptir. Oysa yiyecek içecek işletme kurma inşaat kurallarına uygun olarak kurulması için 549 m² alana sahip olması gerekir.

Bu nedenle, restoranda mutfağın küçük alanda yerleşmesi nedeniyle, üretim kısımlarının birleşmesi söz konusudur. Bunlar sıcak mutfak ve soğuk mutfak, yemek dağıtım kısımlarının birleşilmiştir.

Sebze hazırlık, diğer kısımlardan en üst tarafında yer almıştır. Kirli sebzeler ön hazırlık kısmına et hazırlık kısmın, ondan sonra hamur ürünleri kısımlarından geçerek gelir. Burda sebzeler dışarıda saklanır ve soyulmaktadır. Geri kalan teknolojik işlemler sıcak mutfakta yapılmaktadır.

Et hazırlık kısmı tam donanımlı olmaması nedeniyle teslim alınan et ürünleri tam olarak işlenmemektedir.

Ana mutfak ise sıcak mutfak ve hamur ürünü pişirme olarak ikiye ayrılır.

Soğuk mutfak yoktur, sıcak mutfak içinde soğuk yemekler, salatalar ve ördövr hazırlamak için sadece tezgahlar bulunmaktadır. Sebzeleri yıkamak için eviyeli tezgahlar kullanılmaktadır.

Ancak mutfak kısımlarında teknolojik süreçlerin uygulanmasında işyeri iş akışına göre düzenlenmemiştir. Gerekli ekipman ve aletler iş yerinde kullanıma uygun şekilde yapılmamıştır. Yukarıdaki şekilde görüldüğü gibi atölyenin alanı çok dardır, bu nedenle kullanılan ekipmanlar tam donatılmamıştır.

Ak-Örgö Restoranda yemek alanı ve mutfağın alanı dışında 96 m² yönetici ofisleri ve çalışan yaşam koşulları için ayrılmıştır.

Kaynar Restoranı

Kaynar restoranın mutfağı ön hazırlık, ana mutfak ve bulaşık yıkama bölümlerinden oluşmaktadır. Gelen hammaddeler kontrol edilerek teslim alınmaktadır. Hammaddeler türüne göre imalattan önce soğuk oda ve kuru depolarda saklanmaktadır.

Sebze ve et ürünleri ön hazırlık yapılmaktadır. Daha sonra yemek hazırlamak için soğuk mutfak, sıcak mutfaklara teslim edilmektedir. Hazır yemekler servise sunulmaktadır.

Restoran mutfak alanı yiyecek içecek işletme kurma inşaat kurallarına uygun olarak toplam 549 m² sahiptir.

Bu sebeple, restoranda mutfak kısımlarının iş akışı düzenli yapılmaktadır, gerekli ekipmanlarla donatılmıştır ve hijyen ve sanitasyon kurallara uygun ve yangın güvenliği sağlayarak mutfak işyeri dizaynı yapılmıştır.

Kaynar restoranda yemek alanı ve mutfak alanı dışında 128 m² yönetici ofisleri ve çalışan yaşam koşulları için ayrılmıştır.

SONUÇ VE ÖNERİLER

Emek çok kullanılan restoran işletmeleri için iş verimliliği çok önemlidir. İş verimliliğini etkileyen faktörlerin çok olmasına rağmen, bu araştırmada işyeri dizaynının iş verimliliğine etkisi incelenmiştir, sonuç ve öneriler sırasıyla verilmiştir.

1. Yİİde işyeri dizaynını yaparken ilk olarak gerekli alana sahip olması veya var olan alanı doğru bölüştürülmesi gerekmektedir. İki restoranın toplam Çalışma kapsamındaki iki restoranın servis alanları, mutfak ve çalışan işyeri yaşam koşulları alanlarının Yıyecek İçecek İşletmeleri tasarım ve standartlarına uygun olduğu araştırılmıştır.

Ak - Örgö restoran toplam %100 alanın %75 servis alanı, %19 mutfak ve %6 çalışan işyeri koşulları için ayrılmıştır.

Kaynar restoranın toplam %100 alanının %58 servis alanı, %34 mutfak ve %8'i ise yönetim ve çalışan işyeri koşulları için ayrılmıştır.

Yıyecek İçecek İşletmeleri tasarım ve standartlarına göre 400 kişilik bir restoran planlarken, restoranın toplam alanı restoranın toplam %100 alanının servis alanı %56'sı, mutfağın 34,5'i, yönetim ve çalışan işyeri koşulları için 9,5'i kadar olması gerekmektedir.

Sonuç olarak, Ak -Örgö restoranda servis salonuna standarttan daha çok alan verilmiştir, yemek üretim alanına ise daha az alan ayrıldığı tespit edilmiştir.

Kaynar restoranın diğer restorana göre bölümlerinin alanı Yıyecek İçecek İşletmeleri tasarım ve standartlarına uygun olarak düzenlendiği tespit edilmiştir.

2. İki Restoranın Yemek Salonu İşyeri Dizaynı Üzerine Araştırma benzer sonuçları verdiğinden birlikte verilmiştir.

Yemek Salonu İşyeri Dizaynı yapılırken şunların dikkate alınması restoranlarda iş verimliliğine olumlu etkisi tespit edilmiştir:

- Yemek salonların gereken alana sahip olması;

- Masa ve sandalyelerin, geçişlerin arasındaki alanın doğru bölünmesi;
- Servis yapmak için gerekli ekipmanların bulunması, R – Keeper otomasyon sistemin kullanılması;
- Yemek salonunda fiziksel koşulların iyi olmasıdır.

Buna rağmen, restoranların işyeri dizaynı incelenirken iş verimliliğe olumsuz etkileyecek koşullar da gözlemlenmiştir. Bunlar:

- İki restoranda aynı olarak yiyeceklerin servis edildiği ve atıkların götürüleceği geçişleri aynı ve dar olmasıdır;
- Servis takımların yıkamak, çay bölümü, yemek salonundan başka katta yerleşimidir;
- Servis elemanların odasının bulunmamasıdır.

İki restorandın servis salonlarında iş verimliliğini olumsuz etkilerin ortadan kaldırmak için şunlar önerilmiştir:

- Sanitasyon kurallarına göre, yemek salonuna yemek taşımak ve atıkların çıkarıldığı geçişleri ayrı yapmak gerekmektedir. Böylece yemekler ve atıkların taşıma hızı artar;
- Taşımanı azaltmak veya yok etmek gerekmektedir. Merdivenle taşımak yerine önemli alternatif asansör kullanımı önerilmektedir. Asansör ağır bulaşıkları, yemekleri uzak mesafeye taşımayı kolaylaştırır. Az sayıda garsonların verimli çalışmasını sağlayabilmektedir.
- Kuruluş yönetmeliklerince belirlenmiş servis elemanların odasının yapılması önerilir. Çünkü garsonlar hep ayakta kalarak çalıştığından daha fazla yorulurlar. Dinlenmek, daha verimli çalışmasını etkiler.

Restoranda çalışanların fiziksel ve psikolojik yorgunluğuna neden olan işyeri dizaynının yiyecek içecek işletme tasarım kurallarına uygun yapılması, işgörenlerin fazla yorulmaması ve yaptığı işi düzgün, verimli yapmasını sağlamaktadır.

3. Bişkek Şehrindeki İki Restoranın Mutfak İşyeri Dizaynı Üzerine Araştırma sonuçları ve öneriler aşağıda verilmiştir.

Ak- Örgö restoran

Ak-Orgo restoranda mutfak işyeri dizaynını incelerken iş verimliliğini olumsuz etkileyen problemler tespit edilmiştir ve onların çözümü için öneriler verilmiştir.

a) mutfak bölümlerin alanını Restoran kapasitesin dikkate alarak İnşaat yönetmeliklerine göre planlaması gerekmektedir;

Çalışmada Ak - Örgö restoranın toplam alanı 290 m²'dir. 400 kişilik bir restoranın alanı İnşaat yönetmeliklerine göre 549 m² olmalıdır. Restoranın çalışma alanlarının İnşaat yönetmeliklerine göre uygun olarak planlanması, verimliliği artıran çeşitli faktörleri içerir:

- Hammaddelerin doğrudan tedarik edilmesini sağlamak için kabul ve dağıtım tesisleri, depolar ve ana mutfak arasındaki teknolojik iletişimi kolaylaştırır;
- üretim atölyelerini teknolojik, mekanik ve mekanik olmayan ekipmanlarla donatmak için gerekli alan sağlar;
- Ekipmanları teknolojik hatta yerleştirmek mümkün olur;
- Ak - Örgö restoranında mutfak kısımlarını iş akışına göre planlamak gerekmektedir;
- Ak - Örgö restoranda mutfak kısımlarının her birinde teknolojik hatları ve çalışma masaları planlamak önerilmektedir. Özellikle sıcak mutfakta gaz sobası yerine modüllü ısıtma cihazlarının kullanılması ve onları "adalar" şeklinde yerleştirilmesi tavsiye edilir. Çalışan iş yerlerinde seksiyonel modüler üretim masalarının kullanılması tavsiye edilir. Seksiyonel modül tezgahların kullanımı, atölye alanından %5 tasarruf sağlar ve ek çalışma işyeri yaratılmasına olanak sağlar. Ve bir kalifiye işçi, aynı anda iki aşçının işini yapmasına izin verir. Bu, çalışanların verimliliğini %25 oranında artıracaktır.
- Çalışanlar için gerekli araç - gereçleri işyerine yakın raflara yerleştirmeye teşvik edilir.
- Sıhhi norm ve kurallara uyulması için Ak - Örgö Restoranda özellikle sıcak mutfak ve un ürünleri hazırlama alanlarının büyütülmesi, kirli havanı temiz hava, ısıнын soğuk ile değiştirdiği hava sistemleri kurulması tavsiye edilir. Havanın gerekli sıcaklığı (18-21 °C) korumak için.

Kaynar restoran

Yapılan araştırmada, Kaynar restoranda genel olarak işyeri dizaynına iyi bir önem verildiği gözlemlenmiştir. İşyerinde uygun fiziki koşulların oluşturulması, gerekli ekipmanlarla donatılması, çalışma alanını düzgün organize edilmesi ve işin doğru

dağılımı çalışanların zamanını, enerjisini tasarruf etmesini ve verimli çalışmasını sağladığı tespit edilmiştir.



КОЛДОНУЛГАН АДАБИЯТТАР

Acar, T. (2006). Bölgesel Kalkınma Potansiyelinin Harekete Geçirilmesinde İnsan Kaynağının Rolü ve Balıkesir Örneği. Yüksek Lisans Tezi, Dokuz Eylül Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, İzmir.

Afrooz, A. (2010). Human Capital and Labour Productivity in Food Industries of Iran. International Journal of Economics and Finance , 1-5.

Akın G., Gültekin T., (2015). Günümüz Restoran Tasarımında Kriterler, Süleyman Demirel Üniversitesi Mühendislik Bilimleri ve Tasarım Dergisi, ss. 251-258

Aktaş, A., Özdemir, B. (2007). Otel İşletmelerinde Mutfak Yönetimi. Ankara: Detay Yayıncılık.

Albayrak, s. S. (2012). Otel işletmelerinin yiyecek- içecek departmanındaki çalışma koşullarının işgören motivasyonuna etkileri. T.C.

Asunakutlu T. ve Coşkun B. (2016) “Türk Yönetim Yazınında İlk Taylorizm Yayınlarına Yönelik Bir Transkripsiyon Çalışması”, yönetim ve organizasyon araştırmaları dergisi, cilt: 1, sayı: 2.

Bağçeci, B. (2002). Orta Öğretim Kurumlarında İngilizce Öğretimine, İlişkin Toplumsal Tutumlar (Gaziantep İli Örneği). Doktora Tezi, Gaziantep Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, Gaziantep, ss.123-145.

Başkale H. (2016) Nitel Araştırmalarda Geçerlik, Güvenirlik Ve Örneklem Büyüklüğünün Belirlenmesi. Deuhfed 9(1), 23-28.

Budak, İ. (2015). Otel İşletmeleri Mutfak Planlamasına İlişkin Sistematiik Bir Süreç Analizi. Balıkesir: Yüksek Lisans Tezi.

Frank Bunte and Hans Dagevos. (2009). The Food Economy. Wageningen Pers: Wageningen Pers.

Kara, M.A. Seyhan, H. (2016). Verimlilik Kavramı Ve İşletmelerde Verimliliğin Önemi: Akfa Çay Fabrikası Örneği. International Journal Of Academic Value Studies. 2 (4): 161-169.

Kostenko, T. (2014). Labor productivity index decomposition analysis and the innovation-driven methods of its improvement on sugar plant. Scientific journal, 36.

Küçükdeniz t. (2010) iş etüdü ve ergonomi endüstri mühendisliği lisans programı, istanbul üniversitesi açık ve uzaktan eğitim fakültesi.

Özlem T., Şafak E. (2017). Yiyecek İçecek İşletmelerinde Tasarım Kriterlerine Genel Bakış. The First International Congress on Future of Tourism: Innovation, Entrepreneurship and Sustainability (6er 154). Mersin / Turkey: Turizm Fakültesi Yayın Evi.

Özsever Ç., Gençoğlu T., Erginel N., (2009). İşgücü Verimlilik Takibi İçin Sistem Tasarımı Ve Karar Destek Modelinin Geliştirilmesi. Dpü Fen Bilimleri Dergisi, Sayı 18, Nisan 29.

Sabahattin Z. (1960). Sendikaların Verimliliğe Tesiri Ve Bu Yönden İktisadî Gelişme Üzerinde Oynadıkları Rol. Sosyal Siyaset Konferansları, 9-11.kitap, ss. 61-72.

Selviden, S. (2012). Otel işletmelerinin yiyecek- içecek departmanındaki çalışma koşullarının işgören motivasyonuna etkileri. T.C.

Sumarth d. J. (1987) Productivity Engineering And Management, new york, mc graw hill book company.

T.C. Millî Eğitim Bakanlığı. (2018). Yiyecek İçecek Hizmetleri, Ankara.

T.C. Millî Eğitim Bakanlığı (2011) Çevre Sağlığı, Yumurta Ve Ürünlerg 850CK0021, Ankara.

Taylor, F. W. (1911). The Principles of Scientific Management. New York, London: Harper & Brothers.

Türkan, C. (2009). Mutfak Hizmetleri Yönetimi. Bolu: Cemaltürkan Yayınları

Türkan, C. (2012). Mutfak Teknolojisi. Geliştirilmiş 5. Baskı. Bolu: Cemaltürkan Yayınları

Üçüncü k. (2015) iş etüdü ders notları, karadeniz teknik üniversitesi mühendislik fakültesi, endüstri mühendisliği bölümü

Velittin K. ve Şükran Ö., (2002). Konaklama İşletmeciliği. Otel İşletmelerinde Mutfak Donanımının Çalışanlara Uygunluğunun Ergonomik Olarak Değerlendirilmesi, ss.527-536

Yılmaz Y. (2019) "İşgücü Verimliliğini Etkileyen Faktörlerin Analizi: Bütüncül Bir Yaklaşım", T.C. İstanbul Üniversitesi Çalışma Ekonomisi Ve Endüstri İlişkileri Anabilim Dalı Doktora Tezi 2502110260

Абдукулова К.А., Кыдыралиев Н.А. (2020). Эмгектин илимий уюштурулушунун эмгек өндүрүмдүүлүгүнө тийгизген таасири: "Ордо" ресторандын мисалында. Известия ВУЗов Кыргызстана бет. 57-61

Антимонов, С.В., Соловых С.Ю., Василевская С.П. (2003). Виды систем вентиляции и методика расчета воздухообмена в помещениях. Оренбург: Оренбургский Государственный Университет.

Бадякина К. Д., Детиненко, К. Д., Черногов, Н.Ю. (2021) Повышение доходности предприятия общественного питания путем диверсификации. Журнал: modern Science. 62-72 – беттер.

Барановский, В. А. (2004). Шеф-повар. Москва: Эксмо

Богушева, В. И. (2002. 16-36 стр). Организация обслуживания посетителей ресторанов и баров. . Ростов – на – Дону: “Феникс”

Богушева, В. И. (2008). Организация производства и обслуживание на ПОП. Ростов-на-Дону: «Феникс»

ГОСТ Р 50762-95. Междугосударственный стандарт. Общественное питание. Классификация предприятий (01.07.95). Москва.

Государственный комитет совета министров СССР по делам строительства (ГОССТРОЙ СССР) строительные нормы и правила Часть II, раздел Л Глава 8 предприятия общественного питания нормы проектирования СНиП И-Л.8-71 (КЧЖЭ II-Л.8.71. “Коомдук тамактануу ишканаларын долбоорло ченемдери)

Емельянова, О. П. (2000). Экономика общественного питания. М.: Новое знание

Зайко, Г.М., Джум, Т.А. (2008). Организация производства и обслуживания на предприятиях общественного питания. Москва: Магистр.

Иванов А.С. (2014) Оценка тенденций изменения производительности труда и факторов ее определяющих. Вестник Курской Государственной Сельскохозяйственной Академии. №3.

Капелюк А., З. (2005). Организация, нормирование и оплата труда на предприятиях общественного питания. Новосибирск: Новосибирск.

Куликова А.А., Осколков К.С., Осколков С.К. (2013). Экономически эффективные и экологически чистые инновационные технологии. Повышение эффективности работы оборудования и улучшение экологической обстановки на предприятиях питания за счет отведения и использования тепловыделения от кухонного оборудования, (стр. 194-197). Москва

Кыргыз Республикасынын № 106 эмгек кодекси (2004), 95-статья

Лежинкина, Т. (2010). Научная организация труда персонала. Москва: ООО "Маркет ДС Корпорейшн".

Манцаева А.А. (2015), Анализ долговременных тенденций производительности труда в рк: корреляционно-регрессионный анализ. Вестник института комплексных исследований аридных территорий. №1 (30).

Н.А.Барышникова. (2016). Организация и оплата труда на предприятии. Саратов: Саратов.

Общественное питание. Классификация предприятия Межгосударственный совет по стандартизации, метрологии и сертификации. (август-2004). Минск.

П.К.Кондратьев. (2017). Организация производства на предприятиях общественного питания.

Полякова. И.А (2004). Основы научной организации труда на предприятии. Москва: Мысль.

Радченко, Л. (2006). Организация производства на предприятиях общественного питания. Ростов на Дону: Феникс.

Радченко, Л. (2011). Организация производства на предприятиях общественного питания. Ростов н/Д: Феникс, стр-142.

Рачек С.В, Мирошник А.В. (2013). Производительность труда как основной показатель эффективности трудовой деятельности. ФГБОУ ВПО «Уральский государственный университет путей сообщения», 503-бет. Екатеринбург ш., Россия.

Савкина Е.Г. (2001) «Школа человеческих отношений» Э. Мэйо. У истоков социологии управления, Научная сессия Казанского Государственного Технологического Университета: доклады и сообщения. - Казань: изд-во Казанск. Гос. Технолог. ун-та, с. 157.

Савкина Е.Г. (2002) Теория «Универсального сотрудничества» Э. Мэйо. Государственное и муниципальное управление: история, теория и практика: сб. Научных статей и сообщений. - Казань: Издво Казанск. Гос. Технолог. Ун-Та, с. 124-129.

Саматова Г.Ж. (2018). Кыргыз республикасынын рынок шарттарындагы коомдук тамактануу ишканаларынын көйгөйлөрү жана өнүгүү жолдору, кандидаттык окумуштуулук даражасын алуу үчүн жазылган диссертация, Кыргыз Республикасынын билим жана илим министрлиги акад. Ж. Алышбаев атындагы экономика институту кыргызстандын эл аралык университети, Экономика жана эл чарбасын башкаруу.

Тулбаева Б., Баялиева Г. (2020). Илимий изилдөө усулдук курсу окуу материалы.

Фурс, И. Н. (2002). Технология производства продукции общественного питания. Минск: ООО "Новое знание".

Ш.М. Мусакожоев, Б.Ч. Ишенов, Б.Ш. Мусакожоева. (2011). Экономика: Жогорку окуу жайлары үчүн окуу китеби. Бишкек: «Турар».

Шуняев А.В. (2015) Тенденции изменения качества рабочей силы как основы её конкурентоспособности в современной экономике. Интернет-журнал Науковедение. №3 (28).

Юдахин, К. (1957). Русско-кыргызский словарь. Москва: Государственным издательством иностранных и национальных словарей

ИНТЕРНЕТ БУЛАКТАР

Банкетные залы для свадьбы <https://ws.kg/>

Horeca Türkiye – profesyonel mutfak ekipmanları <https://www.horeca-tr.com>

MB Yumurta yıkama makinası <https://www.gidamak.com>

Pişkin Havalandırma İzolasyonu
<http://www.piskinhavalandirma.com/endustriyel-mutfak> (1966)

Profesyonel pişirme sistemleri <https://gencinoks.com> (2013)

Türkiye'nin en kapsamlı endüstriyel mutfak ekipmanlar portalı
<http://www.endustriyelmutfakportali.com> (2010)

Изготовление холодильного оборудования <https://www.rsholod.ru>

КР Санитардык эпидемиологиялык эрежелери жана ченемдери
<http://cbd.minjust.gov.kg>, тиркеме 2. (Ред.17.06.2019.)

Кыргыз Республикасынын курулуш ченемдери <http://cbd.minjust.gov.kg>,
тиркеме 3. (13.12.2018.)

Объявление станки и оборудование <https://www.prostanki.com>

ООО “Сочинская База Общепита - 1” <https://сбо-сочи.рф>, (1992)

Опаливание птицы перед ощином <https://incubatorus.ru/oplanivanie>,
(31.07.2019)

Официальный сайт ООО “Инфоурок” <https://infourok.ru>.

Разработка и внедрение ХАССП в пищевой промышленности
<https://rushaccp.ru> (2019)

Реклама и объявление в интернете <https://re.kg/>

Файловый архив для студентов <https://studfile.net>.

Туркиянын мамлекеттик өндүрүмдүүлүк борбору www.dso.org.tr

Эл аралык эмгек уюмунун <https://www.ilo.org/ilostat>
<http://knigakulinara.ru/books>

