

Đánh giá thực trạng vệ sinh an toàn thực phẩm tại bếp ăn tập thể khu công nghiệp trên địa bàn thành phố Hà Nội năm 2010

Hoàng Đức Hạnh¹, Lê Đức Tho², Nguyễn Thuỳ Dương³

Sử dụng phương pháp nghiên cứu cắt ngang mô tả để đánh giá điều kiện ATTP tại bếp ăn tập thể khu công nghiệp Thành phố Hà Nội năm 2010, trước khi Luật ATTP có hiệu lực. Nghiên cứu tại 60 Bếp ăn tập thể khu công nghiệp thành phố Hà Nội với 300 người chế biến thực phẩm và 60 cán bộ quản lý năm 2010. Kết quả nghiên cứu cho thấy 04 nhóm điều kiện an toàn thực phẩm tại các bếp ăn tập thể khu công nghiệp như sau: Bếp ăn được tổ chức theo nguyên tắc 1 chiều đạt 78,3%; có 81,7% đạt vệ sinh dụng cụ, rửa sạch, giữ khô. Điều kiện vệ sinh người chế biến 94,6 % người chế biến có đầy đủ bảo hộ lao động, được tập huấn và khám sức khỏe định kỳ hàng năm. Xét nghiệm vi sinh bàn tay người chế biến có E.coli 20,4% và 6,1% có S.aureus. Điều kiện An toàn thực phẩm: 81,7% các bếp ăn có thực hiện lưu mẫu thực phẩm. 95% các bếp ăn có hợp đồng cung cấp nguyên liệu thực phẩm. Nghiên cứu này cung cấp những căn cứ và gợi mở cho những nghiên cứu sâu hơn sau này.

Từ khóa: An toàn thực phẩm Bếp ăn tập thể, Bếp ăn tập thể khu công nghiệp, Điều kiện an toàn thực phẩm Bếp ăn tập thể, Bếp ăn tập thể khu công nghiệp tại Hà Nội.

Food hygiene & safety current status in catering services of industrial parks in Ha Noi city, 2010

Hoang Duc Hanh¹, Le Duc Tho², Nguyen Thuy Duong³

A descriptive, cross-sectional study was conducted to assess food safety status in kitchens providing catering services in industrial parks in Hanoi city in 2010, before the time when the Food safety law came into effect. There were 300 cooks and 60 managerial staff in 60 kitchens of industrial parks of Ha Noi to participate in this study in 2010. According to study findings, four groups of Food hygiene and safety condition at kitchens of industrial areas were found as follows. Percentage of good kitchens was 78.3% (kitchen with one-way flow principle). Percentage of keeping hygiene and safety for instruments was 81.7%. Regarding human hygiene conditions, 94.6% of workers had personal protective devices, annual training and health check-ups. Bacteria test of hands of workers revealed that 20.4% of workers were positive with E.coli bacteria, 6.1% positive with S.aureus bacteria. Regarding food safety conditions, 81.7% of kitchens had taken food samples, and 95% of kitchens had contracts for safe food supply. This study provided evidence for further in-depth studies of the same topic.

Keywords: food safety at kitchens, Kitchen of industrial areas, food Safety Condition at Kitchens, food safety in kitchens of industrial area.

Tác giả:

1. TS. Hoàng Đức Hạnh - Phó giám đốc- Sở Y tế Hà Nội. Số 04 phố Sơn Tây - quận Ba Đình - Hà Nội.
2. TS. Lê Đức Thọ - Chi Cục trưởng -Chi cục An toàn Vệ sinh thực phẩm Hà Nội. Số 70 Nguyễn Chí Thanh - Đống Đa - Hà Nội.
3. CN. Nguyễn Thùy Dương - Chi cục An toàn Vệ sinh thực phẩm Hà Nội. Số 70 Nguyễn Chí Thanh - Đống Đa - Hà Nội. Điện thoại: 0979 841214 email:nguyenthuyduong1412@gmail.com

1. Đặt vấn đề

An toàn thực phẩm (ATTP) là vấn đề có tầm quan trọng đặc biệt. Thực phẩm an toàn đóng góp to lớn đối với việc cải thiện sức khỏe con người và chất lượng cuộc sống cũng như lâu dài đối với sự phát triển nòi giống. Được tiếp cận với thực phẩm an toàn đang trở thành quyền cơ bản của mỗi con người.

Theo thống kê tình hình ngộ độc thực phẩm (NĐTP) tại Hà Nội từ năm 2005-2011 có 12 vụ ngộ độc thực phẩm với 311 người mắc trong đó NĐTP tại bếp ăn tập thể (BÁTT) có 04 vụ với 48 người mắc. Số lượng BÁTT gia tăng theo từng năm với đa dạng các loại hình BÁTT[5].

Bếp ăn tập thể tại các khu công nghiệp trên địa bàn thành phố Hà Nội ngày càng tăng về số lượng và mật độ. Toàn thành phố Hà Nội theo điều tra cơ bản năm 2010 có 2.450 bếp ăn tập thể, các khu công nghiệp có BÁTT tại Hà Nội là 25 khu công nghiệp phân bố rộng khắp. Bếp ăn tập thể khu công nghiệp phục vụ một lượng lớn suất ăn cho công nhân từ vài trăm đến hàng nghìn suất ăn/ngày, tại Hà Nội theo ước tính các BÁTT[5] khu công nghiệp phục vụ khoảng hơn triệu suất ăn/ngày, nếu không đảm bảo ATTP thì có thể xảy ra các vụ ngộ độc thực phẩm hàng loạt với số lượng lớn.

Đã có một số nghiên cứu về ATTP tại BÁTT các trường học, chưa có nghiên cứu nào điều tra khảo sát ATTP tại BÁTT các khu công nghiệp toàn thành phố. Xuất phát từ những lý do trên, chúng tôi tiến hành nghiên cứu "Đánh giá thực trạng điều kiện an toàn thực phẩm tại bếp ăn tập thể khu công nghiệp trên địa bàn thành phố Hà Nội năm 2010."

Mục tiêu cụ thể:

- Đánh giá điều kiện vệ sinh cơ sở, vệ sinh dụng cụ tại các BÁTT khu công nghiệp trên địa bàn Hà Nội.

- Đánh giá điều kiện vệ sinh người chế biến, điều kiện an toàn thực phẩm, nguồn gốc thực phẩm tại bếp ăn tập thể khu công nghiệp trên địa bàn Hà Nội

2. Phương pháp nghiên cứu

2.1. Đối tượng nghiên cứu: các bếp ăn tập thể trong các khu công nghiệp trên địa bàn thành phố Hà Nội.

2.2. Phương pháp nghiên cứu: nghiên cứu cắt ngang mô tả.

2.2.1. Chọn mẫu: Chọn các BÁTT theo phương pháp chọn mẫu chùm[10].

+ Liệt kê danh sách tất cả các khu công nghiệp trên địa bàn thành phố Hà Nội, mỗi khu công nghiệp tính là 1 chùm. Sau đó chọn ngẫu nhiên hệ thống với $k = 5$, ta chọn được 5 chùm (5 khu công nghiệp):

Khu công nghiệp Bắc Thăng Long - Nội Bài - Huyện Đông Anh - Hà Nội.

Khu công nghiệp Nội Bài - Huyện Sóc Sơn - Hà Nội.

Khu công nghiệp Sài Đồng - Huyện Gia Lâm - Hà Nội.

Khu công nghiệp Từ Liêm - Huyện Từ Liêm - Hà Nội.

Khu công nghiệp Ngọc Hồi - Huyện Thanh Trì - Hà Nội.

Liệt kê danh sách các BẮTT tại 5 chùm (5 khu công nghiệp), sau đó chọn ngẫu nhiên hệ thống 10 BẮTT tại mỗi khu công nghiệp, như vậy chúng tôi chọn được 50 BẮTT tại 50 nhà máy.

Dự kiến tỷ lệ bỏ cuộc 20%, do vậy cỡ mẫu được điều chỉnh là:

$$50 + (50 \times 20\%) = 60$$

Cỡ mẫu nghiên cứu sẽ là: 60 bếp ăn tập thể

2.2.2. Bộ công cụ thu thập số liệu:

Hệ thống bảng kiểm quan sát, bộ câu hỏi. Dữ liệu được thu thập bằng cách quan sát trực tiếp điều kiện vệ sinh.

Dụng cụ lấy mẫu xét nghiệm vi sinh dụng cụ chế biến, bàn tay người chế biến thực phẩm, xét nghiệm vi sinh một số mẫu thực phẩm tại BẮTT. Nhóm các vi sinh vật trong nghiên cứu này là E.coli, Coliforms, Cl.perfringens và Staphylococcus aureus. Các xét nghiệm vi sinh vật trong nghiên cứu này thực hiện theo phương pháp nuôi cấy trong phòng thí nghiệm tại Trung tâm y tế dự phòng Hà Nội.

2.2.3. Những biến số nghiên cứu[1,2,3]:

Biến số về điều kiện vệ sinh cơ sở

Biến số về điều kiện vệ sinh dụng cụ,

Biến số về điều kiện vệ sinh người chế biến thực phẩm

Biến số về điều kiện nguồn gốc-bảo quản thực phẩm

2.2.4. Phân tích, xử lý số liệu: Số liệu điều tra được nhập bằng exell và Phân tích số liệu bằng phần mềm thống kê y học Epi-info 6.04

3. Kết quả và bàn luận

3.1. Điều kiện vệ sinh cơ sở, vệ sinh môi trường ngoại cảnh [1,2,9]

Bảng 1. Vệ sinh nơi chế biến thực phẩm (n= 60)

Nội dung nghiên cứu	Số cơ sở đạt	
	Số lượng	Tỷ lệ %
Hệ thống cống rãnh thoát nước khép kín	53	88,3
Bếp ăn được thiết kế theo nguyên tắc một chiều	47	78,3
Có phòng thay bảo hộ lao động cho nhân viên chế biến	37	61,7
Có nơi rửa tay trước khi ăn cho công nhân tại nhà ăn	49	81,7
Có giá kệ kê cao nguyên liệu thực phẩm tại kho bảo quản	50	88,3

Trong 60 BẮTT khu công nghiệp được điều tra các điều kiện vệ sinh cơ sở của các bếp ăn công nghiệp theo quy định (bảng 1).

Kết quả nghiên cứu cho thấy 88,3% các BẮTT trong khu vực sơ chế, chế biến, bảo quản thực phẩm có hệ thống cống rãnh khép kín, thông thoát không gây ứ đọng. Bếp ăn được tổ chức theo nguyên tắc 1 chiều nhằm tránh các tác nhân gây ô nhiễm thực phẩm, ô nhiễm chéo từ thực phẩm chưa qua sơ chế, chế biến sang thực phẩm đã nấu chín ăn ngay. Trong nghiên cứu tỷ lệ đạt tiêu chí bếp ăn được tổ chức theo nguyên tắc 1 chiều đạt 78,3%.

Bảng 2. Điều kiện cơ sở vật chất khu chế biến thực phẩm (n= 60)

Nội dung nghiên cứu	Số cơ sở đạt	
	Số lượng	Tỷ lệ %
Sàn bếp		
Sáng màu	53	88,3
phẳng, dễ lau rửa, không thấm nước	54	90
Tường bếp sáng, nhẵn	52	86,7
Có dụng cụ chứa đựng chất thải	51	85

Thiết kế xây dựng khu chế biến thực phẩm được làm bằng các vật liệu xây dựng sáng màu, bằng phẳng, không thấm nước, không rạn nứt giúp dễ nhận biết tình trạng không đảm bảo vệ sinh, thuận lợi cho vệ sinh cơ sở, đảm bảo không gây ô nhiễm vào thực phẩm. Theo điều tra các BẮTT khu công nghiệp đều đạt trên 80% các tiêu chí về cơ sở vật chất. 85% các BẮTT có dụng cụ chứa đựng chất thải và được cọ rửa thường xuyên.

3.2. Điều kiện vệ sinh dụng cụ[1,2,9]:

Bảng 3. Vệ sinh dụng cụ

Nội dung nghiên cứu	Số lượng (n=60)	Tỷ lệ %
Trang thiết bị dụng cụ được rửa sạch, giữ khô sau khi sử dụng	49	81,7
Giá kệ kê cao thực phẩm, nguyên liệu	33	55,0
Có bàn cao sơ chế thực phẩm	31	51,7
Có dao, thớt riêng cho thực phẩm sống, chín	54	90,0
Sử dụng trang bị dụng cụ kẹp gấp, găng tay nylon chia thức ăn chín.	57	95,0

Kết quả nghiên cứu cho thấy tỷ lệ BẮTT có dụng cụ chế biến thực phẩm được rửa sạch, để nơi khô ráo sạch sẽ đạt 81,7 %; 55,0% BẮTT có giá kệ chứa đựng thực phẩm được kê cao; 51,7 % bếp có bàn sơ chế thực phẩm riêng biệt.

Hầu hết các BẮTT có trang bị dụng cụ kẹp gấp, găng tay nilon chia thức ăn chín (95%)

3.3. Điều kiện an toàn thực phẩm, nguồn gốc thực phẩm.

Kết quả điều tra cho thấy, nguồn cung cấp thực phẩm tại 100% BẮTT trong đối tượng nghiên cứu đều từ các cơ sở cố định. Hồ sơ quản lý nguồn gốc thực phẩm thể hiện tại bảng 4.

Bảng 4. Hồ sơ pháp lý liên quan đến nguồn gốc thực phẩm (n=60)

Loại/nhóm thực phẩm	Có hợp đồng cung cấp	
	Số lượng	Tỷ lệ
Thực phẩm bao gói	42	70,0
Nhóm thịt các loại	51	85,0
Cá và hải sản	34	56,7
Thịt gia cầm, trứng	38	63,3
Rau, củ quả các loại	46	76,7

Tại thời điểm điều tra một số loại thực phẩm còn chưa có đầy đủ các loại giấy tờ liên quan. Hợp đồng, hóa đơn chứng minh nguồn gốc sản phẩm cá, hải sản chỉ đạt 56,7% các cơ sở được điều tra. Nguyên nhân được các cơ sở đưa ra là chưa kịp bổ sung hóa đơn cung cấp thực phẩm hàng ngày.

Kết quả xét nghiệm 30 mẫu thực phẩm chín ăn ngay gồm thịt quay (7 mẫu), nộm xu hào (8 mẫu), chả lụa (6 mẫu), cánh gà tẩm bột (9 mẫu) theo 4 chỉ tiêu vi sinh vật cơ bản E.coli, S.aureus, coliforms, Cl.perfringens cho thấy các mẫu thực phẩm đều đạt tiêu chuẩn vệ sinh cho phép.

3.4. Điều kiện vệ sinh nhân viên

Trong nghiên cứu này 91,7% BẮTT, người chế biến được tập huấn kiến thức về vệ sinh an toàn thực phẩm, 86,7% BẮTT có nhân viên chế biến thực phẩm được khám sức khỏe định kỳ.

Người chế biến thực phẩm đảm bảo đầy đủ bảo hộ lao động, được khám sức khỏe và tập huấn kiến

thức ATTP chiếm tỷ lệ cao. Tuy nhiên khi xét nghiệm vệ sinh bàn tay 49 nhân viên đang tham gia trực tiếp sơ chế, chế biến tại 60 BẮTT cho thấy tỷ lệ nhiễm E.coli là 20,4% và nhiễm S.aureus là 6,1%. Điều này cho thấy cần tăng cường quản lý và giám sát thực hành vệ sinh bàn tay của nhân viên chế biến thực phẩm mặc dù trên 95% nhân viên đã được tập huấn kiến thức ATTP hàng năm.

Tóm lại, kết quả nghiên cứu tại bếp ăn tập thể khu công nghiệp thành phố Hà Nội năm 2010 cho thấy:

- Điều kiện cơ sở vật chất các bếp ăn và vệ sinh dụng cụ chế biến tương đối tốt.

- Nguồn gốc thực phẩm: một số loại thực phẩm chưa đầy đủ giấy tờ liên quan.

- Kết quả xét nghiệm các chỉ tiêu vi sinh một số mẫu thực phẩm chín và xét nghiệm nhanh nguyên liệu thực phẩm đều nằm trong giới hạn cho phép.

- Nhân viên chế biến thực phẩm tại các bếp ăn tập thể khu công nghiệp thành phố Hà Nội được trang bị bảo hộ lao động đầy đủ. Tuy nhiên vệ sinh bàn tay nhân viên đang tham gia trực tiếp sơ chế, chế biến chưa đạt yêu cầu.

Kết quả nghiên cứu tại BẮTT khu công nghiệp thành phố Hà Nội năm 2010 cho thấy rằng trong bốn nhóm điều kiện An toàn thực phẩm thì điều kiện cơ sở vật chất và vệ sinh dụng cụ các cơ sở đều đạt tỷ lệ ở mức cao. Các bếp ăn tập thể cần duy trì chế độ vệ sinh dụng cụ thường xuyên và trang bị thêm các giá kệ kê cao nguyên liệu thực phẩm.

Người quản lý các bếp ăn khu công nghiệp nên chăng có chế độ giám sát tại chỗ, nhắc nhở nhân viên. Tăng cường truyền thông, dán các thông điệp vệ sinh bàn tay sạch tại các điểm dễ nhìn ngay trong khu chế biến.

Cần quan tâm đến nhóm điều kiện nguồn gốc thực phẩm an toàn, các bếp ăn cần có hợp đồng rõ ràng với các nhà cung cấp thực phẩm chất lượng. Để đảm bảo sức khỏe người tiêu dùng. Các nhà quản lý, hệ thống pháp luật tăng nặng mức độ xử phạt để có tính răn đe.

Tài liệu tham khảo

1. Bộ y tế - QCVN 02:2009/BYT của Bộ trưởng Bộ Y tế ban hành theo Thông tư số: 05/2009/TT - BYT ngày 17 tháng 6 năm 2009 về qui chuẩn kỹ thuật quốc gia về chất lượng nước sinh hoạt
2. Bộ Y tế (2007), Quyết định 21/2007/QĐ- BYT ban hành "Quy định về điều kiện sức khoẻ đối với người tiếp xúc trực tiếp trong quá trình chế biến thực phẩm bao gói sẵn và thực phẩm ăn ngay"
3. Bộ Y tế (2005), Quyết định 41/2005/QĐ-BYT ban hành "Quy định điều kiện ATTP tại các cơ sở kinh doanh, dịch vụ phục vụ ăn uống "
4. Bộ Y tế (2001), Quyết định 4128/2001/QĐ-BYT ban hành "Quy định về điều kiện bảo đảm an toàn thực phẩm tại các nhà ăn, bếp ăn tập thể và cơ sở kinh doanh chế biến suất ăn sẵn"
5. Chi cục ATVSTP Hà Nội (2009, 2010, 2011), "Báo cáo tổng kết hoạt động chương trình ATVSTP năm 2009", "Báo cáo tổng kết hoạt động chương trình ATVSTP năm 2010", "Báo cáo điều tra cơ bản các cơ sở thực phẩm toàn thành phố Hà Nội năm 2011", "Báo cáo thống kê ngộ độc thực phẩm toàn thành phố Hà Nội giai đoạn 2009-2011".
6. Đoàn Thị Hương, Lê Hồng Hảo và CS (2008) Viện Dinh Dưỡng: "Đánh giá tình trạng ô nhiễm hóa học trong một số loại rau bán tại cửa hàng rau sạch và tp khác trên địa bàn HN" kỷ yếu HNKH VSATTP lần thứ 5-2007. NXB Y học - Hà Nội , tr.158-163
7. Nguyễn Hùng Long, Lâm Quốc Hùng và CS (2007), "Đặc điểm vệ sinh môi trường và vệ sinh An toàn Thực phẩm ở một số cơ sở sản xuất, chế biến thực phẩm năm 2007" kỷ yếu HNKH ATVSTP lần thứ 5-2007. NXB Y học - Hà Nội , tr.135-144.
8. Luật An toàn thực phẩm số 55/2010/QH12 do Quốc hội nước Cộng hoà Xã hội Chủ nghĩa Việt Nam thông qua tại kỳ họp 7 QH12 ngày 17/6/2010.
9. Nguyễn Lan Phương, Bùi Thị Mai Hương và CS (2008), "Thực trạng ô nhiễm vi sinh vật vào Thực phẩm thủy sản đông lạnh và chế biến sẵn trên địa bàn Hà Nội năm 2006-2008" kỷ yếu HNKH ATVSTP lần thứ 5-2007. NXB Y học - Hà Nội , tr.176-183;
10. WHO (2003), Phương pháp lấy mẫu và cỡ mẫu, "Phương pháp nghiên cứu sức khoẻ", NXB Y học, tr63-72, (Tài liệu dịch).