

**BỘ NÔNG NGHIỆP VÀ PHÁT TRIỂN NÔNG THÔN
TRƯỜNG CAO ĐẲNG LƯƠNG THỰC – THỰC PHẨM**

GIÁO TRÌNH MÔN HỌC
TỔ CHỨC NHÀ BẾP VÀ AN TOÀN LAO ĐỘNG TRONG NHÀ BẾP
NGÀNH/NGHỀ: KỸ THUẬT CHẾ BIẾN MÓN ĂN
TRÌNH ĐỘ: CAO ĐẲNG



(Ban hành kèm theo Quyết định số 657/QĐ-TCĐLTTP- ngày 23 tháng 07 năm 2019 của Hiệu trưởng Trường Cao đẳng Lương thực Thực phẩm)

Đà Nẵng, năm 2019

TUYÊN BỐ BẢN QUYỀN

Tài liệu này thuộc loại sách giáo trình nên các nguồn thông tin có thể được phép dùng nguyên bản hoặc trích dùng cho các mục đích về đào tạo và tham khảo.

Mọi mục đích khác mang tính lệch lạc hoặc sử dụng với mục đích kinh doanh thiếu lành mạnh sẽ bị nghiêm cấm.

LỜI GIỚI THIỆU

Giáo trình Tổ chức nhà bếp và An toàn lao động trong nhà bếp được viết trên cơ sở đào tạo Kỹ thuật chế biến món ăn ngành Cao đẳng, nhằm giúp sinh viên có các kiến thức cơ bản về tổ chức nhân sự trong nhà bếp và an toàn lao động trong khu vực nhà bếp. Tài liệu gồm các nội dung về Tổ chức nhân sự, bố trí mặt bằng, xây dựng qui trình chế biến món ăn và những vấn đề chung về bảo hộ lao động, vệ sinh công nghiệp và các tai nạn cụ thể thường xảy ra trong nhà bếp như đứt tay, té ngã, cháy nổ hay giật điện. Quá trình hình thành giáo trình thông qua việc tổng hợp các tài liệu đã có và các kiến thức thực tế nhằm cụ thể hóa các kiến thức lý thuyết thành những bài học minh họa rõ ràng dễ hiểu.

Đà Nẵng, ngày 1 tháng 6 năm 2019

Tham gia biên soạn

1. Chủ biên: Ths. Nguyễn Thân Cường
2. Ths. Nguyễn Thành Thuận

MỤC LỤC

	Trang
Lời giới thiệu	02
Mục lục	03
Chương 1. Khái quát chung về tổ chức nhà bếp và an toàn lao động trong nhà bếp	05
1. Vai trò, Chức năng, nhiệm vụ của bộ phận chế biến món ăn trong nhà bếp	05
2. Tổ chức bộ phận chế biến món ăn trong nhà bếp	10
3. Điều kiện lao động	11
4. Mục đích, ý nghĩa, tính chất của công tác an toàn lao động trong nhà bếp	11
5. Câu hỏi ôn tập	12
Chương 2 . Tổ chức quy trình chế biến trong nhà bếp	14
1. Cơ sở khoa học xây dựng quy trình sản xuất chế biến món ăn	14
2. Thiết kế quy trình công nghệ sản xuất chế biến món ăn	16
3. Bố trí mặt bằng khu vực chế biến món ăn	21
3.1. Khái niệm	21
3.2. Các nguyên tắc và yêu cầu bố trí mặt bằng khu vực chế biến món ăn	21
3.3. Các kiểu bố trí mặt bằng	22
3.4. Khu vực sơ chế nguyên liệu	23
3.5. Khu vực chế biến	24
3.6. Khu vực trang trí và phân phối sản phẩm	25
3.7. Khu vực khác	26
3.8 Một số sơ đồ mặt bằng khu vực sản xuất chế biến	27
4. Câu hỏi ôn tập	27
Chương 3. Tổ chức cơ sở vật chất kỹ thuật trong nhà bếp	27
1. Tổ chức nhà xưởng và mặt bằng sản xuất chế biến	27
2. Tổ chức, sắp xếp các khu vực chế biến trong nhà bếp	29
2.1. Khu vực tiếp nhận thực phẩm, hàng hóa	29
2.2. Khu vực dự trữ và bảo quản thực phẩm	29
2.3. Khu vực sơ chế cắt thái	29
2.4. khu vực chế biến	30
2.5. Khu vực chia và xuất thức ăn	31
2.6. Khu vực vệ sinh (rửa dọn)	32
3. Khai thác, sắp xếp thiết bị trong nhà bếp	33
3.1. Khai thác thiết bị lạnh	33
3.2. Khai thác thiết bị nhiệt	35
3.3. Khai thác thiết bị cơ	42
3.4. Khai thác thiết bị phụ trợ	44
3.5. Nguyên tắc mua sắm, bảo dưỡng và thanh lý trang thiết bị, dụng cụ	48
Chương 4. Tổ chức nhân sự trong nhà bếp	51
1. Vai trò, nguyên tắc và nội dung tổ chức nhân sự trong nhà bếp	51
2. Cơ cấu tổ chức nhân sự trong nhà bếp	56
2.1. Bộ phận quản lý	57
2.2. Các bộ phận chức năng cụ thể	57

2.3. Các chức danh trong bộ phận chế biến món ăn	58
3. Hoạch định nhân sự trong bộ phận nhà bếp	59
3.1. Qui trình xây dựng kế hoạch nhân sự	59
3.2. Tuyển dụng nhân sự	61
3.3. Chuẩn bị và thông báo tuyển dụng	62
4. Tổ chức và phân công nhân sự trong bộ phận nhà bếp	66
4.1. Phân công nhân sự theo cấp độ quản lý	68
4.2. Phân công nhân sự theo trình độ chuyên môn	68
4.3. Phân công nhân sự theo công đoạn sản xuất, chế biến	68
4.4. Phân công nhân sự theo cường độ và điều kiện lao động	69
5. Các biện pháp quản lý nhân sự	69
6. Câu hỏi ôn tập	71
Chương 5- Giới thiệu tai nạn lao động trong nhà bếp	73
1. Các tai nạn do sử dụng dụng cụ, thiết bị không đúng cách	73
1.1. Phỏng	73
1.2. Đứt tay	73
1.3. Chấn thương do các máy móc thiết bị	74
2. Các tai nạn do gas, điện	74
2.1. Cháy	74
2.2. Nổ	75
2.3. Giật điện	75
3. Các tai nạn khác	76
3.1. Té ngã	76
3.2. Chấn thương do nhấc các vật nặng	76
4. An toàn đối với người lao động	76
5. Câu hỏi ôn tập	76
Chương 6. An toàn điện trong nhà bếp	78
1. Những khái niệm cơ bản về an toàn điện	78
1.1. Tác động của dòng điện đối với cơ thể người	78
1.2. Các dạng tai nạn điện	79
2. Các biện pháp cần thiết để đảm bảo an toàn điện	80
2.1. Các quy tắc chung	80
2.2. Các biện pháp kỹ thuật an toàn điện	81
2.3. Cấp cứu người bị điện giật	81
3. Câu hỏi ôn tập	81
Chương 7. An toàn phòng chống cháy, nổ trong nhà bếp	84
1. Các khái niệm về cháy, nổ	84
1.1. Cháy	84
1.2. Nổ	85
2. Những nguyên nhân gây ra cháy, nổ trong nhà bếp	85
2.1. Những nguyên nhân gây ra sự cháy	85
2.2. Những nguyên nhân gây nổ	86
3. Các biện pháp, nguyên lý và phương pháp phòng chống cháy, nổ trong nhà bếp	86
3.1. Phòng chống cháy	86

3.2. Phòng chống nổ	87
4. Các phương tiện chữa cháy	87
5. Vận dụng xử lý cháy trong nhà bếp	89
6. Câu hỏi ôn tập	89

GIÁO TRÌNH MÔN HỌC: TỔ CHỨC NHÀ BẾP VÀ AN TOÀN LAO ĐỘNG TRONG NHÀ BẾP

Mã môn học: 0802004

PHẦN 1- TỔ CHỨC NHÀ BẾP

Chương 1

KHÁI QUÁT CHUNG VỀ TỔ CHỨC NHÀ BẾP VÀ AN TOÀN LAO ĐỘNG TRONG NHÀ BẾP

Mã chương: 0802004-01

Mục tiêu:

- Trình bày được những nguyên tắc chung về tổ chức nhà bếp trong chế biến món ăn;
- Nêu được vị trí, vai trò, chức năng, nhiệm vụ của bộ phận chế biến món ăn trong các nhà hàng, khách sạn;
- Nêu được các quy định về an toàn lao động trong nhà bếp;
- Nhận thức được tầm quan trọng của công tác đảm bảo an toàn lao động trong nhà bếp;

Nội dung:

Cơ sở kinh doanh chế biến món ăn là các bộ phận thực hiện tổ chức chế biến, phục vụ các bán thành phẩm, một vài món ăn hoặc các món ăn trong một bữa ăn hoàn chỉnh. Căn cứ theo đặc điểm các món ăn, đặc điểm tiêu thụ các sản phẩm này, các cơ sở kinh doanh chế biến món ăn có nhiều loại khác nhau về cách thức sản xuất, chế biến và cách thức bán hàng.

Đặc điểm sản phẩm của cơ sở kinh doanh chế biến món ăn là một trong các sản phẩm, hàng hoá có tính đặc thù cao. Đây là yếu tố quan trọng quyết định đến hình thức tổ chức kinh doanh chế biến. Sản phẩm chế biến là một sản phẩm tương đối đặc biệt so với các loại sản phẩm hàng hoá khác. Các sản phẩm này thường có kết cấu lỏng lẻo nên dễ bị thay đổi hình dạng dưới tác động cơ học. Do vậy các sản phẩm chế biến thường khó bảo quản và vận chuyển đơn chiếc.

Sản phẩm món ăn thường được chế biến từ các loại nguyên liệu động thực vật, giàu chất dinh dưỡng có độ ẩm cao, đặc biệt thường sử dụng các phương pháp thủ công là chủ yếu. Quá trình bảo quản các sản phẩm này đòi hỏi phải có điều kiện rất nghiêm ngặt, thoáng khí. Tuy nhiên, kể cả các điều kiện bảo quản được thực hiện đầy đủ thì các sản phẩm này cũng không thể bảo quản trong thời gian dài do phản ứng hoá học giữa các chất có trong thực phẩm và sự hoạt động của các vi sinh vật. Tóm lại, đây là một đặc tính quan trọng ảnh hưởng rất lớn tới sự bảo quản, lưu giữ các sản phẩm ăn uống.

Với các đặc tính về cơ lý, hoá sinh trên, trong tiêu thụ sản phẩm món ăn cũng mang tính đặc thù cao. Thông thường các sản phẩm món ăn phải sử dụng ngay tại chỗ hoặc sau khi chế biến một thời gian ngắn, khó vận chuyển và bảo quản trong thời gian dài. Sản phẩm món ăn là một nguồn quan trọng cung cấp các chất dinh dưỡng cho mọi hoạt động sống của con người nhưng nó cũng có thể gây ảnh hưởng nghiêm trọng đến sức khoẻ nếu sử dụng sản phẩm không đảm bảo chất lượng.

1. Vai trò, chức năng, nhiệm vụ của bộ phận chế biến món ăn trong nhà bếp

Đối với xã hội vai trò của cơ sở kinh doanh chế biến sản phẩm ăn uống rất lớn bao gồm: Phục vụ nhu cầu thiết yếu của xã hội, tăng cường sức khoẻ cho cộng đồng dân cư, tăng chất lượng thời gian nghỉ ngơi, kích thích sự phát triển sản phẩm của các ngành chăn nuôi, trồng trọt, thực hiện phân phối lại thu nhập trong xã hội và Phục vụ khách du lịch trong nước và quốc tế. Trong phần này chúng ta chỉ nghiên cứu; vai trò của bộ phận chế biến món ăn trong nhà hàng, khách sạn đó là:

1.1. Vai trò

- Tăng hiệu quả kinh doanh của doanh nghiệp:

Nhu cầu về sản phẩm ăn uống là một trong những nhu cầu lớn, liên tục và không ngừng tăng trưởng trong xã hội. Do vậy việc kinh doanh chế biến các sản phẩm ăn uống sẽ không bao giờ ngừng phát triển. Bên cạnh đó kinh doanh sản xuất chế biến và phục vụ ăn uống là một ngành kinh doanh có vòng quay của vốn ngắn, vốn đầu tư thấp và tỷ suất lợi nhuận lớn. Đây là lợi thế mà không phải ngành kinh doanh sản xuất nào cũng có được. Thực tế cho thấy khi sản xuất chế biến món ăn thì lượng nguyên liệu lưu kho không nhiều, sản xuất chế biến theo nhu cầu trực tiếp của khách hàng, sản phẩm sau khi chế biến được tiêu dùng trực tiếp, tại chỗ và thu hồi vốn ngay. Vì vậy một cơ sở kinh doanh sản xuất chế biến các sản phẩm ăn uống nếu có chiến lược kinh doanh phù hợp, đón bắt được nhu cầu tiêu dùng của khách hàng về chất lượng món ăn, hình thức tổ chức bữa ăn và chất lượng phục vụ thì sẽ không ngừng lớn mạnh và đạt được hiệu quả kinh doanh rất cao .

- *Nâng cao chất lượng phục vụ của doanh nghiệp*

Trong một số doanh nghiệp mà chế biến món ăn chỉ là một bộ phận cấu thành thì việc sản xuất chế biến món ăn cũng đóng vai trò không nhỏ trong việc nâng cao chất lượng phục vụ của doanh nghiệp. Trong trường hợp này, sản phẩm món ăn chỉ là một bộ phận quan trọng cấu thành nên sản phẩm của doanh nghiệp. Một sản phẩm ăn uống được chế biến đảm bảo thời gian, được trang trí đẹp, hấp dẫn và phù hợp khẩu vị của người ăn với giá cả hợp lý là mục tiêu của nhiều doanh nghiệp, trong nhiều trường hợp những yếu tố này quyết định hoàn toàn đến chất lượng phục vụ của toàn doanh nghiệp.

1.2. Chức năng

Do đặc điểm kinh doanh ăn uống trong nhà hàng khách sạn là phải cùng một lúc thực hiện 3 chức năng : Sản xuất, tiêu thụ và phục vụ các mặt hàng ăn uống.

- *Chức năng sản xuất*

Chức năng quan trọng nhất của bộ phận sản xuất chế biến món ăn là trực tiếp chế biến ra các món ăn đáp ứng nhu cầu của người ăn. Nếu không hoàn thành tốt chức năng này thì toàn bộ quá trình kinh doanh của nhà hàng không thể tiến hành được. Chức năng cơ bản và quan trọng nhất của một cơ sở sản xuất, chế biến và kinh doanh sản phẩm ăn uống. Các cơ sở này có chức năng sử dụng các loại thực phẩm, thực hiện các thao tác kỹ thuật cần thiết để biến các thực phẩm này thành những món ăn, đồ uống đảm bảo vệ sinh và an toàn.

Các món ăn, sản phẩm ăn uống là một trong những sản phẩm quan trọng của các cơ sở kinh doanh chế biến món ăn. Một món ăn không chỉ được đánh giá bằng các chỉ tiêu cảm quan: mùi vị, màu sắc, trạng thái mà còn được đánh giá bằng giá trị dinh dưỡng. Thông qua chỉ tiêu dinh dưỡng này mà cơ sở kinh doanh chế biến sản phẩm ăn uống có thể thực hiện được một trong những vai trò xã hội của mình. Các món ăn của các cơ sở này phải đảm bảo cung cấp đầy đủ các chất dinh dưỡng với số lượng và cơ cấu hợp lý, giúp cho các khách hàng có chế độ ăn khoa học đảm bảo sức khỏe. Do vậy nếu món ăn, sản phẩm ăn uống của cơ sở cung cấp không đủ giá trị dinh dưỡng hoặc cung cấp quá nhiều chất dinh dưỡng thì không sớm thì muộn sản phẩm của cơ sở sẽ không được khách hàng chấp nhận, kinh doanh sẽ thua lỗ, doanh nghiệp sẽ không tồn tại.

Các món ăn là sản phẩm hàng hoá đặc biệt, khi tiêu dùng nó cung cấp các chất dinh dưỡng cần thiết nhưng nó cũng có thể có ảnh hưởng xấu đến sức khoẻ người tiêu dùng. Đây là một trong những thước đo để đánh giá uy tín của cơ sở kinh doanh. Do vậy việc đảm bảo

vệ sinh, an toàn thực phẩm là rất cần thiết. Nhiệm vụ này của các cơ sở kinh doanh chế biến sản phẩm ăn uống cần phải được thực hiện thường xuyên, liên tục tại tất cả các công đoạn của quá trình sản xuất chế biến. Việc kiểm soát vệ sinh an toàn không chỉ được thực hiện trong quá trình sản xuất chế biến và tiêu thụ mà cần phải được thực hiện trong cả các công đoạn: nuôi trồng, thu hoạch, vận chuyển và bảo quản thực phẩm.

Sản xuất chế biến các sản phẩm ăn uống là một công việc mang tính kỹ thuật, công nghiệp vừa sử dụng máy móc thiết bị vừa mang tính thủ công. Trong quá trình sản xuất chế biến có thể xảy ra những rủi ro, trục trặc máy móc thiết bị, ảnh hưởng tới sức khoẻ tính mạng của người lao động. Nhiệm vụ của những nhà quản trị cơ sở chế biến này là phải làm sao ngăn chặn, hạn chế những rủi ro này nhằm mục đích đảm bảo an toàn cho người lao động và duy trì phát triển quá trình kinh doanh.

- Chức năng tiêu thụ

Bộ phận chế biến món ăn phải thực hiện nhập hàng và tổ chức phân phối sản phẩm ăn uống một cách hiệu quả nhất tới tay người tiêu thụ. Cùng với sự phát triển về kinh tế thu nhập của mọi tầng lớp trong xã hội tăng lên, chất lượng cuộc sống được cải thiện, nhu cầu về các sản phẩm ăn uống cũng tăng lên số lượng và đa dạng về chủng loại. Đáp ứng nhu cầu này các cơ sở sản xuất chế biến món ăn ngày càng được mở rộng và chuyên sâu. Đồng thời, với sự tác động ngược trở lại, các cơ sở kinh doanh chế biến sản phẩm ăn uống thường xuyên phát triển và đa dạng sản phẩm góp phần kích thích sự phát triển của các nhu cầu làm cho nhu cầu ăn uống trong xã hội ngày càng phong phú hơn.

Sự phát triển của một doanh nghiệp kinh doanh nói chung và doanh nghiệp kinh doanh chế biến sản phẩm ăn uống nói riêng không thể ổn định và bền vững nếu cơ sở kinh doanh đó không có chiến lược sản phẩm, chính sách phát triển sản phẩm trong kế hoạch dài hạn. Để thực hiện được nhiệm vụ này, cơ sở kinh doanh ăn uống cần phải có chính sách tiếp cận thị trường, các khảo sát và phân tích thị trường trọng điểm... Chỉ có bằng cách thực hiện tốt các công tác trên, các cơ sở kinh doanh chế biến sản phẩm ăn uống mới có thể xây dựng được chiến lược sản phẩm, tập hợp ngân hàng thực đơn phù hợp với đối tượng khách hàng của cơ sở, được khách hàng chấp nhận và cơ sở mới có thể tồn tại và phát triển.

- Chức năng phục vụ

Chức năng này thể hiện sự khác biệt của việc kinh doanh các sản phẩm ăn uống với các sản phẩm khác. Nếu sản xuất là việc khởi đầu, thì phục vụ là sự kết thúc quá trình kinh doanh của nhà hàng. Chức năng này có tác động rất lớn và gắn liền đến việc thực hiện chức năng đầu. Khả năng thực hiện chức năng này thể hiện khả năng và trình độ kinh doanh phục vụ của nhà hàng.

Phục vụ nhu cầu đa dạng của con người về ăn uống. Cùng với sự phát triển về kinh tế, thu nhập của mọi tầng lớp trong xã hội tăng lên, chất lượng cuộc sống được cải thiện, nhu cầu về các sản phẩm ăn uống cũng tăng lên về số lượng và đa dạng về chủng loại. Đáp ứng nhu cầu này các cơ sở sản xuất chế biến món ăn ngày càng được mở rộng và chuyên sâu. Phục vụ còn góp phần bảo tồn, phát triển và tuyên truyền văn hóa ẩm thực

** Bảo tồn và phát triển nền văn hóa ẩm thực truyền thống*

Món ăn- sản phẩm của các cơ sở chế biến là một trong những hàng hóa tương đối đặc biệt. Bên cạnh đặc tính về cung cấp chất dinh dưỡng, món ăn còn thể hiện tính văn hóa truyền thống riêng của mỗi cộng đồng dân cư, mỗi dân tộc về màu sắc, mùi vị, đặc tính của nguyên liệu, đặc biệt trong quá trình tiêu thụ là các nghi thức trong ăn uống và cách thức ăn

uống. Do vậy sản phẩm món ăn còn được gọi là một sản phẩm văn hóa, nghệ thuật. Với các đặc tính này của sản phẩm món ăn, các cơ sở kinh doanh chế biến các sản phẩm ăn uống được đánh giá là những hạt nhân, cầu nối giữa các nền văn hóa ăn uống khác nhau. Đây là nơi duy trì văn hóa ăn uống truyền thống của các dân tộc bản xứ thông qua việc chế biến, phục vụ các món ăn cổ truyền đồng thời phổ biến các món ăn, cách thức ăn của các dân tộc, vùng miền khác trên thế giới. Sự kết hợp của hai yếu tố này sẽ dẫn tới các món ăn được chế biến ngày càng đa dạng về chủng loại, sử dụng nhiều loại nguyên liệu, phương pháp chế biến và cách thức ăn uống khác nhau.

* Tuyên truyền và phổ biến nghệ thuật ẩm thực của nhân loại

Các cơ sở chế biến món ăn nói chung và các cơ sở chế biến món ăn trong du lịch nói riêng là những thành viên tích cực trong việc tuyên truyền quảng bá nghệ thuật ẩm thực của nhân loại. Cũng xuất phát từ mục tiêu của việc đi du lịch, đặc biệt trong việc thỏa mãn những nhu cầu bổ xung và mở rộng mà các món ăn với cách chế biến, các loại gia vị đặc trưng bao giờ cũng là mục tiêu của khách du lịch. Thông qua các cơ sở này người châu Á có thể biết, hiểu và thưởng thức được những đặc trưng của nghệ thuật ẩm thực các nước châu Âu và các vùng, miền khác trên thế giới. Ngược lại các loại nguyên liệu, cách chế biến món ăn và cách thức ăn uống của người châu Á nói chung cũng như Việt Nam nói riêng được quảng bá, tuyên truyền trên khắp thế giới. Trên cơ sở đó nhân loại sẽ tìm được tiếng nói chung trong cách sử dụng nguyên liệu, sử dụng các phương pháp chế biến và cách thức ăn uống, tập hợp được những yếu tố ưu việt của các nền văn hóa ẩm thực khác nhau và hoàn thiện nghệ thuật ăn uống của một vùng, miền, dân tộc.

Khi tổ chức sản xuất kinh doanh ăn uống đòi hỏi cần thực hiện tốt cả ba chức năng này như nhau thì mới đảm bảo hiệu quả kinh doanh. Nhưng cần lưu ý, với mỗi loại hình tổ chức sản xuất kinh doanh khác nhau, thì hình thức phục vụ cũng khác nhau

1.3. Nhiệm vụ bộ phận chế biến món ăn

Sản xuất nhiệm vụ quan trọng, thông suốt cả quá trình hoạt động sản xuất kinh doanh của cơ sở chế biến. Khi thực hiện nhiệm vụ các cơ sở đã xác định được mục tiêu của quá trình kinh doanh, các yếu tố ảnh hưởng trực tiếp đến hiệu quả của quá trình thực hiện sản xuất chế biến. Đồng thời cũng có các phương án giải quyết thích hợp cho các tình huống có thể xảy ra.

Nhiệm vụ tất yếu mà bất kỳ một cơ sở kinh doanh nào cũng cần phải thực hiện là dựa vào hoàn cảnh cụ thể mà có biện pháp điều chỉnh và hoàn thiện quy trình sản xuất. Trong doanh chế biến sản phẩm ăn uống nhiệm vụ này còn quan trọng hơn bởi vì đặc điểm lao động trong các cơ sở này là lao động thủ công mang tính kỹ thuật, nên với những lực lượng lao động có trình độ tay nghề cụ thể thì cần phải có những điều chỉnh hợp lý để sao cho tiết kiệm được lao động nhiều nhất mà mang lại năng suất lao động cao nhất. Mặt khác, đặc điểm của nhu cầu ăn uống cũng thường xuyên có sự vận động, thay đổi nên một cơ sở sản xuất chế biến món ăn nếu muốn tồn tại và phát triển thì không thể không có điều chỉnh và hoàn thiện quy trình sản xuất chế biến.

Nhằm thực hiện đầy đủ các chức năng, thể hiện rõ ràng các vai trò, các cơ sở kinh doanh chế biến các sản phẩm ăn uống cần thực hiện đầy đủ và triệt để các nhiệm vụ sau đây:

- *Xây dựng, thực hiện kế hoạch sản xuất chế biến*

Xây dựng kế hoạch và thực hiện kế hoạch sản xuất chế biến là nhiệm vụ quan trọng, thông suốt cả quá trình hoạt động sản xuất kinh doanh của cơ sở chế biến. Khi thực hiện

nhiệm vụ này các cơ sở đã xác định được mục tiêu của quá trình kinh doanh, các yếu tố ảnh hưởng trực tiếp đến hiệu quả của quá trình thực hiện sản xuất chế biến. Đồng thời cũng có các phương án giải quyết thích hợp cho các tình huống có thể xảy ra.

- Hoàn thiện quy trình, công nghệ sản xuất chế biến phù hợp

Nhiệm vụ tất yếu mà bất kỳ một cơ sở kinh doanh nào cũng cần phải thực hiện là dựa vào hoàn cảnh cụ thể mà có biện pháp điều chỉnh và hoàn thiện quy trình sản xuất. Trong kinh doanh chế biến sản phẩm ăn uống nhiệm vụ này còn quan trọng hơn bởi vì đặc điểm lao động trong các cơ sở này là lao động thủ công mang tính nghệ thuật, nên với những lực lượng lao động có trình độ tay nghề cụ thể thì cần phải có những điều chỉnh hợp lý để sao cho tiết kiệm được lao động nhiều nhất mà mang lại năng suất lao động cao nhất. Mặt khác, đặc điểm của nhu cầu ăn uống cũng thường xuyên có sự vận động, thay đổi nên một cơ sở sản xuất chế biến món ăn nếu tồn tại và phát triển thì không thể không có điều chỉnh và hoàn thiện quy trình sản xuất chế biến.

- Xây dựng chiến lược sản phẩm và tập hợp ngân hàng thực đơn

Sự phát triển của một doanh nghiệp kinh doanh nói chung và doanh nghiệp kinh doanh chế biến sản phẩm ăn uống nói riêng không thể ổn định và bền vững nếu cơ sở kinh doanh đó không có chiến lược sản phẩm, chính sách phát triển sản phẩm trong kế hoạch dài hạn. Để thực hiện được nhiệm vụ này, cơ sở kinh doanh ăn uống cần phải có chính sách tiếp cận thị trường, các khảo sát và phân tích thị trường trọng điểm....Chỉ có bằng cách thực hiện tốt các công tác trên, các cơ sở kinh doanh chế biến sản phẩm ăn uống mới có thể xây dựng được chiến lược sản phẩm, tập hợp ngân hàng thực đơn phù hợp với đối tượng khách hàng của cơ sở, được khách hàng chấp nhận và cơ sở mới có thể tồn tại và phát triển.

- Không ngừng nâng cao chất lượng phục vụ khách hàng

Kinh doanh chế biến sản phẩm ăn uống là một trong những ngành kinh doanh có mức độ cạnh tranh rất gay gắt. Yếu tố khách quan này đặt ra cho các cơ sở kinh doanh và chế biến sản phẩm ăn uống không được phép tự thỏa mãn với những thành tựu hiện có. Muốn giữ chân được nhóm khách hàng thường xuyên, các cơ sở kinh doanh chế biến phải thường xuyên nâng cao không chỉ chất lượng các món ăn mà còn cả chất lượng những dịch vụ phục vụ. Trong rất nhiều trường hợp chất lượng phục vụ quyết định đến sự tồn vong của các cơ sở kinh doanh chế biến sản phẩm ăn uống.

- Đảm bảo vệ sinh thực phẩm và an toàn lao động

Sản phẩm ăn uống là sản phẩm hàng hóa đặc biệt, khi tiêu dùng nó cung cấp các chất dinh dưỡng cần thiết nhưng nó cũng có thể ảnh hưởng xấu đến sức khỏe người tiêu dùng. Đây là một trong những thước đo để đánh giá uy tín của cơ sở kinh doanh. Do vậy đảm bảo vệ sinh, an toàn thực phẩm là rất cần thiết. Nhiệm vụ này của các cơ sở kinh doanh chế biến các sản phẩm ăn uống cần phải được thực hiện thường xuyên, liên tục tại tất cả các công đoạn của quy trình sản xuất chế biến. Việc kiểm soát vệ sinh an toàn không chỉ được thực hiện trong quá trình sản xuất chế biến và tiêu thụ mà cần phải được thực hiện trong cả các công đoạn: nuôi trồng, thu hoạch, vận chuyển và bảo quản thực phẩm.

Sản xuất chế biến các sản phẩm ăn uống là một công việc mang tính kỹ thuật, công nghiệp, vừa sử dụng máy móc thiết bị vừa mang tính thủ công. Trong quá trình sản xuất chế biến có thể xảy ra những rủi ro, trục trặc máy móc thiết bị, ảnh hưởng tới sức khỏe, tính mạng của người lao động. Nhiệm vụ của những nhà quản trị cơ sở chế biến này là phải làm

sao ngăn chặn, hạn chế những rủi ro này nhằm mục đích đảm bảo an toàn cho người lao động và duy trì phát triển quá trình kinh doanh.

- *Đảm bảo hiệu quả kinh doanh*

Hiệu quả kinh doanh là một trong những nhiệm vụ quan trọng của các cơ sở kinh doanh chế biến sản phẩm ăn uống. Nó là cơ sở cho quá trình tái sản xuất chế biến đồng thời đem lại động lực và một khoản thu nhập nhất định cho người lao động và nhà đầu tư. Muốn thực hiện được nhiệm vụ sống còn này đòi hỏi nhà quản trị phải tính toán mọi tình huống kinh doanh sao cho sản phẩm sản xuất ra có chất lượng và giá cả được thị trường tiêu dùng chấp nhận đồng thời bù đắp được mọi chi phí sản xuất và đảm bảo có lãi.

2. Tổ chức bộ phận chế biến món ăn trong nhà bếp

Thực chất của tổ chức kinh doanh là quản trị hoạt động kinh doanh của một doanh nghiệp, vì vậy tổ chức quá trình kinh doanh chế biến các sản phẩm ăn uống cũng bao gồm 4 chức năng cơ bản đó là: hoạch định, tổ chức, lãnh đạo và kiểm soát.

2.1. Hoạch định kinh doanh chế biến các sản phẩm ăn uống

Đó là việc xây dựng mục tiêu, chiến lược, chính sách kinh doanh trong điều kiện nhất định, trong bối cảnh thị trường biến động và có tính đến sự tác động của môi trường kinh doanh. Từ chiến lược và mục tiêu kinh doanh chung mà xây dựng kế hoạch kinh doanh cho từng thời kỳ cụ thể. Hoạch định trong kinh doanh chế biến các sản phẩm ăn uống thành công có nghĩa là đề ra được những bước đi thích hợp, các mục tiêu khả thi, giảm thiểu rủi ro và cuối cùng là phát triển được doanh nghiệp.

2.2. Tổ chức bộ phận chế biến món ăn

Tổ chức có nghĩa là quá trình hình thành, bố trí sắp xếp, là quá trình tổ chức đầu vào, đầu ra phù hợp với từng điều kiện cụ thể. Nói cách khác, tổ chức sản xuất kinh doanh đó là tổ chức cơ cấu bộ máy và tổ chức quản trị hoạt động sản xuất kinh doanh.

2.3. Lãnh đạo kinh doanh bộ phận chế biến món

Lãnh đạo là một nội dung của quản trị kinh doanh. Lãnh đạo là một quá trình tác động đến con người sao cho họ tự nguyện làm việc để hoàn thành mục tiêu của tổ chức. Lãnh đạo là quá trình chỉ huy, phối hợp điều hành, gây ảnh hưởng để hoàn thành công việc theo kế hoạch.

2.4. Kiểm soát sản xuất kinh doanh bộ phận chế biến món ăn

Quá trình so sánh giữa chỉ tiêu kế hoạch với kết quả thực tế, sao cho đảm bảo sự phù hợp giữa thực tế và kế hoạch. Nhờ sự kiểm soát mà đánh giá được thực trạng của quá trình sản xuất kinh doanh, nếu có khó khăn, sai sót mới có thể đưa ra giải pháp khắc phục kịp thời. Do vậy kiểm soát sản xuất kinh doanh là chức năng quan trọng trong quản trị sản xuất kinh doanh.

2.5. Nội dung tổ chức bộ phận chế biến món ăn

Quá trình kinh doanh chế biến các sản phẩm ăn uống là một quá trình bao gồm hai hoạt động chính: sản xuất chế biến và kinh doanh các sản phẩm ăn uống.

Hoạt động sản xuất, chế biến bao gồm các quá trình sử dụng cơ sở vật chất kỹ thuật, năng lượng, nguyên liệu thực phẩm và lao động để tạo ra các sản phẩm là món ăn.

Hoạt động kinh doanh là hoạt động mua sắm trang thiết bị dụng cụ, nguyên liệu và thực hiện tiêu thụ sản phẩm đem lại lợi nhuận để thực hiện quá trình tái sản xuất.

Với cách hiểu quá trình kinh doanh chế biến các sản phẩm ăn uống như trên, quản trị quá trình kinh doanh chế biến sản phẩm ăn uống bao gồm các nội dung sau:

- Quản trị các yếu tố sản xuất chế biến món ăn
- + Cơ sở vật chất kỹ thuật và năng lượng phục vụ sản xuất chế biến.
- + Nguyên liệu thực phẩm trong sản xuất chế biến.
- Quản trị quy trình sản xuất chế biến và chất lượng sản phẩm món ăn.
- Quản trị nhân sự tham gia vào quá trình sản xuất chế biến.
- Quản trị chi phí và giá thành sản phẩm chế biến.
- Quản trị tiêu thụ và lợi nhuận từ kinh doanh chế biến sản phẩm ăn uống

3. Điều kiện lao động

3.1. Điều kiện lao động trong nhà bếp

Điều kiện lao động là tổng thể các yếu tố kinh tế, xã hội tổ chức, kỹ thuật, tự nhiên thể hiện qua quy trình công nghệ, công cụ lao động, đối tượng lao động, môi trường lao động, con người lao động và sự tác động qua lại giữa chúng tạo điều kiện cho hoạt động của con người trong quá trình sản xuất.

3.2. Các yếu tố nguy hiểm và có hại

Trong một điều kiện lao động cụ thể, bao giờ cũng xuất hiện các yếu tố vật chất có ảnh hưởng xấu, nguy hiểm có nguy cơ gây tai nạn hoặc bệnh nghề nghiệp cho người lao động, ta gọi đó là các yếu tố nguy hiểm có hại

Cụ thể là:

- Các yếu tố vật lý như: nhiệt độ, độ ẩm, tiếng ồn, rung động, bức xạ có hại, bụi
- Các yếu tố hoá học như: các chất độc, các loại hơi, khí, bụi độc, các chất phóng xạ
- Các yếu tố sinh vật, vi sinh vật như: các loại vi khuẩn, virus, ký sinh trùng, côn trùng, rắn
- Các yếu tố bất lợi về tư thế lao động, không tiện lợi do không gian chỗ làm việc, nhà xưởng chật hẹp, mất vệ sinh
- Các yếu tố tâm lý không thuận lợi... đều là những yếu tố nguy hiểm và có hại.

3.3. Tai nạn lao động

Tai nạn lao động là tai nạn xảy ra trong quá trình lao động, do tác động đột ngột từ bên ngoài, làm chết người hay làm tổn thương, hoặc phá huỷ chức năng hoạt động bình thường của một bộ phận nào đó của cơ thể. Nhiễm độc đột ngột cũng là tai nạn lao động.

3.4. Bệnh nghề nghiệp

Bệnh nghề nghiệp là sự suy yếu dần sức khoẻ của người lao động gây nên bệnh tật do tác động của các yếu tố có hại phát sinh trong quá trình lao động lên cơ thể người lao động.

4. Mục đích, ý nghĩa, tính chất của công tác an toàn lao động trong nhà bếp

4.1. Mục đích, ý nghĩa của công tác bảo hộ lao động

Mục đích của công tác bảo hộ lao động là thông qua các biện pháp về khoa học kỹ thuật, tổ chức, kinh tế, xã hội để loại trừ các yếu tố nguy hiểm và có hại phát sinh trong sản xuất, tạo nên điều kiện lao động thuận lợi và ngày càng cải thiện tốt hơn, để ngăn ngừa tai nạn lao động và bệnh nghề nghiệp, hạn chế ốm đau, giảm sức khoẻ, cũng như thiệt hại khác đối với người lao động. Nhằm đảm bảo an toàn, bảo vệ sức khoẻ và tính mạng người lao động, trực tiếp bảo vệ và phát triển lực lượng sản xuất, tăng năng suất lao động.

Bảo hộ lao động nhằm bảo vệ yếu tố năng động nhất của lực lượng sản xuất là người lao động. Nó còn có ý nghĩa nhân đạo.

Bảo hộ lao động thực hiện tốt sẽ mang lại hiệu quả to lớn về chính trị, kinh tế và xã hội trong quá trình hội nhập và phát triển đất nước.

4.2. Tính chất của công tác bảo hộ lao động

Bảo hộ lao động có ba tính chất:

- Tính chất khoa học kỹ thuật: Mọi hoạt động của nó đều xuất phát từ cơ sở khoa học và các biện pháp khoa học kỹ thuật.

- Tính chất pháp lý: Thể hiện trong hiến pháp, các bộ luật, nghị định, thông tư chỉ thị - Ví dụ như: Luật lao động - quy định rõ trách nhiệm và quyền lợi của người lao động.

- Tính chất quần chúng: Muốn cho các biện pháp khoa học kỹ thuật cũng như các luật lệ, chế độ, quy định về bảo hộ lao động được thực hiện, trước hết là phải làm sao cho người lao động, vừa là đối tượng vận động, vừa là chủ thể của hoạt động bảo hộ lao động, nhận thức đầy đủ và tự giác thực hiện. Để làm tốt công tác này, nội dung giáo dục vận động quần chúng phải bao gồm những hoạt động chủ yếu sau đây:

+ Bằng mọi hình thức, tuyên truyền giáo dục cho người lao động nhận thức được sự cần thiết phải bảo đảm an toàn lao động, an toàn sản xuất, nâng cao hiểu biết về bảo hộ lao động để tự bảo vệ mình.

+ Giáo dục ý thức lao động có kỹ thuật, bảo đảm an toàn, thực hiện nghiêm chỉnh quy tắc, quy trình, nội quy an toàn, chống làm bừa, làm ẩu.

+ Vận động mọi người phát huy sáng kiến, tự cải thiện điều kiện làm việc, làm việc với các phương tiện bảo vệ cá nhân.

+ Tổ chức tốt chế độ kiểm tra bảo hộ lao động tại chỗ làm việc, tại cơ sở sản xuất.

+ Từ góc độ người sử dụng lao động phải thấy rõ trách nhiệm của mình về công tác vận động quần chúng thực hiện một cách tự giác, dùng quyền hạn của mình đôn đốc thực hiện tốt các chế độ, chính sách, kế hoạch, biện pháp bảo hộ lao động.

5. Câu hỏi ôn tập

Câu 1: Vai trò bộ phận chế biến món ăn trong nhà hàng, khách sạn là gì?

Câu 2: Chức năng bộ phận chế biến món ăn trong nhà hàng, khách sạn là gì?

Câu 3: Nhiệm vụ bộ phận chế biến món ăn trong nhà hàng, khách sạn là gì?

Câu 4: Các mối nguy hiểm và có hại vật lý bao gồm các loại nào?

Câu 5: Các mối nguy hiểm và có hại hóa học bao gồm các loại nào?

Câu 6: Các mối nguy hiểm và có hại về mặt tâm lý bao gồm các loại nào?

Câu 7: Sự giống và khác nhau giữa tai nạn lao động và bệnh nghề nghiệp?

Câu 8: Mục đích của bảo hộ lao động là gì?

Câu 9: Bảo hộ lao động dựa trên các tính chất gì?

Chương 2

TỔ CHỨC QUY TRÌNH CHẾ BIẾN TRONG NHÀ BẾP

Mã chương: 0802004-02

Mục tiêu:

- Trình bày được các cơ sở khoa học của việc xây dựng quy trình chế biến món ăn.
- Xây dựng được quy trình chế biến và thiết lập được mặt bằng khu vực sản xuất chế biến món ăn.
- Rèn tính trung thực, nghiêm túc, có trách nhiệm trong công việc.

Nội dung:

1. Cơ sở khoa học xây dựng quy trình sản xuất chế biến món ăn.

Sản xuất bất cứ một loại sản phẩm nào cũng cần phải tiến hành qua nhiều công đoạn nhất định. Tập hợp tất cả các công đoạn đó người ta gọi là quy trình sản xuất. Nhưng tùy theo sự tiến bộ của khoa học và công nghệ, cũng như việc vận dụng nó mỗi cá nhân, mỗi cơ sở có thể thực hiện các công đoạn đó có thể dài hay ngắn, đơn giản hay phức tạp hoàn toàn khác nhau. Để tiến hành tổ chức bộ phận chế biến món ăn khoa học, đảm bảo thuận tiện cho quá trình quản trị, trước khi tổ chức bộ phận chế biến món ăn bao giờ người ta cũng phải xây dựng quy trình sản xuất chế biến món ăn. Để xây dựng quy trình sản xuất hợp lý người ta phải dựa trên các cơ sở sau đây:

1.1. Cơ sở kinh tế (tài chính vật chất)

Khi xây dựng quy trình sản xuất cần căn cứ vào cơ sở đầu tiên và quan trọng nhất đó là cơ sở kinh tế biểu hiện trên rất nhiều góc độ:

- Điều kiện mặt bằng hiện có của cơ sở kinh doanh, cơ cấu mặt hàng kinh doanh, loại hình kinh doanh, sự phát triển của công nghệ, vốn đầu tư cho kinh doanh, đối tượng kinh doanh....

- Năng suất lao động
- Chất lượng sản phẩm.
- Chi phí và hiệu suất chi phí.
- Thời gian thu hồi vốn

Điều này có nghĩa là khi áp dụng quy trình sản xuất này hay quy trình sản xuất khác người quản trị phải xem xét một cách toàn diện thì khả năng hiện thực hoá của quy trình sản xuất và hiệu quả kinh tế mà nó mang lại.

Phải tạo ra năng suất lao động cao, chất lượng thực phẩm tốt đáp ứng nhu cầu của người tiêu dùng với chi phí thấp nhất.

Phải khai thác hết tiềm lực sản xuất kinh doanh của nhà hàng, khách sạn nhằm phát huy tối đa hiệu quả kinh doanh. Tiết kiệm tối đa diện tích, mặt bằng, không gian. Đầu tư mua sắm trang thiết bị dụng cụ phù hợp với yêu cầu sản xuất.

1.2. Cơ sở vệ sinh an toàn thực phẩm và bảo vệ môi trường

Vệ sinh an toàn thực phẩm như đã phân tích, là một vấn đề vô cùng nhạy cảm mà cả xã hội quan tâm. Nó có ảnh hưởng rất lớn đến cộng đồng cũng như hiệu quả kinh tế của doanh nghiệp. Vì nó là vấn đề quản lý vĩ mô của nhà nước và của cả doanh nghiệp.

Khi xây dựng quy trình sản xuất phải đảm bảo sản phẩm sản xuất ra phải được kiểm soát chặt chẽ về vệ sinh an toàn thực phẩm. Nếu không dựa trên cơ sở này, thì khi vận hành theo quy trình sản xuất này rất khó quản trị được vấn đề vệ sinh an toàn thực phẩm. Để đảm bảo quy trình dựa trên cơ sở vệ sinh an toàn thực phẩm, khi tổ chức bộ phận sản xuất cần thực hiện trên những nguyên tắc khoa học nhất định. Song vấn đề vệ sinh an toàn thực phẩm

còn phụ thuộc rất lớn vào sự tác động của môi trường, vì vậy khi xây dựng quy trình sản xuất phải tính đến tác động của quy trình đó đến môi trường sản xuất cũng như môi trường kinh doanh và môi trường chung của cộng đồng. Cụ thể, phải xem xét thành phần và số lượng khí thải, nước thải, các chất thải khác, tiếng ồn, độ ẩm... để có biện pháp xử lý thích hợp.

Vệ sinh an toàn thực phẩm là tất cả những điều kiện cần thiết cho khâu chế biến, bảo quản, phân phối, sử dụng thực phẩm nhằm bảo đảm cho thực phẩm sạch sẽ, an toàn và phù hợp với người tiêu dùng. Khi tổ chức quá trình sản xuất chế biến phải xem xét vị trí, thiết kế quá trình sản xuất phù hợp nhằm đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm và bảo vệ môi trường.

- Phải bố trí các bộ phận, khu vực sản xuất có tính chất lý hóa riêng biệt tách rời nhau ví dụ, khu vực sơ chế thô phải bố trí tách biệt với khu vực chia thực phẩm...

- Phải có hệ thống, khu vực xử lý rác thải riêng biệt và chuyên dụng đảm bảo không ảnh hưởng tới môi trường xung quanh.

1.3. Cơ sở thẩm mỹ

Trong quá trình tổ chức sản xuất có rất nhiều yếu tố tác động đến năng suất lao động. Khoa học tổ chức lao động đã chỉ ra một trong những yếu tố đó là vấn đề thẩm mỹ của công tác tổ chức môi trường lao động. Tính thẩm mỹ của môi trường lao động có tác động trực tiếp, thường xuyên, lâu dài đến tâm sinh lý người lao động. Có những tác động tích cực, song lại có những tác động tiêu cực. Vì vậy khi xây dựng quy trình sản xuất cần phải xem xét đến tính thẩm mỹ của quy trình.

Xây dựng quy trình chế biến phải đảm bảo các sản phẩm món ăn làm ra mang tính thẩm mỹ, nghệ thuật cao nhằm đáp ứng nhu cầu của khách hàng.

- Các trang thiết bị, dụng cụ để gọn gàng, được chia theo khu vực một cách khoa học.

- Hệ thống dây điện được chôn trong tường, các loại ổ cắm đẹp, đủ tải chất lượng tốt.

- Hệ thống cấp thoát nước tốt, đặc biệt là hệ thống thoát nước phải đảm bảo thoát nhanh, sạch.

- Nền nhà nên được lát bằng các vật liệu (gạch men, nền tráng xi măng) thuận tiện cho công tác quét dọn và lau khô.

- Tường, trần nhà được sơn hoặc quét vôi trắng, được vệ sinh thường xuyên đảm bảo không tích bụi, mạng nhện.

1.4. Cơ sở kỹ thuật và an toàn lao động

Một vấn đề nữa đặt ra trong sản xuất là vấn đề kỹ thuật và an toàn lao động cần phải xem xét khi xây dựng quy trình kỹ thuật chế biến món ăn. Các mặt hàng ăn uống rất phong phú đa dạng, kỹ thuật chế biến các mặt hàng, tùy thuộc vào từng vùng miền, quốc gia, các cơ sở, các cá nhân khác nhau không phải thống nhất giống nhau. Sự khác biệt này thường các cơ sở, các cá nhân không phổ biến rộng rãi mà có phần nào bí mật. Sự khác nhau tạo nên sự đa dạng về chất lượng sản phẩm. Nên xây dựng quy trình sản xuất đối với mỗi cơ sở cũng mang tính đặc thù. Khó có thể phân tích đúng sai theo quan điểm của từng cá nhân.

Trong sản xuất, dù là chế biến các món ăn, không nên nghĩ ít có tai nạn lao động xảy ra, và tai nạn xảy ra ít nguy hiểm. Nếu tai nạn xảy ra dù nhỏ hay lớn đều dẫn đến sự thiệt hại của cá nhân, và chủ cơ sở. Vì vậy khi xây dựng quy trình cũng phải lường hết các tình huống có thể gây ra tai nạn để tìm biện pháp phòng trừ, trong từng khâu của quy trình sản xuất.

Quy trình sản xuất chế biến phải phù hợp với cơ sở vật chất kỹ thuật trang thiết bị dụng cụ trong nhà bếp. Phải đảm bảo các quy tắc an toàn nhằm đảm bảo an toàn cho người sản xuất chế biến.

- Các khu vực thao tác kỹ thuật (sơ chế, chế biến) phải đảm bảo riêng rẽ nhưng không quá cách xa, hạn chế tối đa thao tác thừa.

- Các khu vực để dụng cụ, thiết bị phải gọn gàng, dễ lấy, dễ tìm, dễ sử dụng.

- Đường đi lối lại thuận tiện (lối đi rộng ít nhất là 60cm).

- Các trang thiết bị phải để gọn gàng, không ảnh hưởng đến lối đi và phải được hướng dẫn sử dụng cẩn thận theo yêu cầu của nhà sản xuất.

2. Thiết kế quy trình công nghệ sản xuất chế biến món ăn

Để quy trình sản xuất, đảm bảo các cơ sở khoa học đã nêu trên, khi bố trí bộ phận chế biến món ăn theo quy trình sản xuất đã xây dựng nên, phải quán triệt các nguyên tắc là: Riêng rẽ, một chiều.

2.1. Nguyên tắc riêng rẽ

Quy trình chế biến các món ăn phải qua rất nhiều công đoạn, nhiều khâu. Mỗi loại món ăn đòi hỏi kỹ thuật chế biến hoàn toàn khác nhau. Trong một nhà hàng, một khách sạn thường chế biến rất nhiều các loại món ăn vào cùng một thời điểm và cùng một khu vực. Do vậy khi tổ chức sản xuất không tốt sẽ ảnh hưởng trực tiếp đến vệ sinh thực phẩm, đến năng suất lao động và chất lượng sản phẩm. Để thuận lợi trong quản lý và điều hành người ta phân chia quá trình sản xuất các món ăn đó thành từng giai đoạn và mỗi giai đoạn đó người ta tách riêng thành từng bộ phận riêng biệt.

Quy trình sản xuất chế biến theo nguyên tắc riêng rẽ là: các sản phẩm ăn uống có quá trình sản xuất hoàn toàn khác nhau, có tính chất lý hóa khác nhau để ảnh hưởng đến chất lượng của nhau, phải tách thành những bộ phận riêng biệt, không được bố trí cùng một vị trí.

- Riêng rẽ là nguyên tắc quan trọng nhất, nó đảm bảo cho sản phẩm ăn uống đạt được các yêu cầu:

+ Vệ sinh, an toàn: không lẫn giữa thực phẩm đã rửa sạch – thực phẩm chưa rửa; thực phẩm sống – thực phẩm chín; thực phẩm sống – món ăn...

+ Đảm bảo chất lượng: không lẫn giữa các loại thực phẩm, đảm bảo riêng biệt, tinh khiết về mùi, vị...

Đây là một trong những nguyên tắc quan trọng nhất. Quán triệt nguyên tắc này có nghĩa là khi xây dựng quy trình sản xuất ta phải tách quy trình sản xuất của các sản phẩm hoặc nhóm các sản phẩm khác nhau thành những quy trình riêng biệt. Trong mỗi quy trình chế biến, lại phải tách thành các công đoạn chế biến riêng biệt, trong mỗi công đoạn này lại phải tách thành các bước riêng biệt khác. Sự phân chia riêng rẽ này ở mức độ nào, phụ thuộc vào kỹ thuật chế biến của các sản phẩm hoặc nhóm các sản phẩm đó. Vì vậy sự quán triệt nguyên tắc này rất linh hoạt, không nên quá cứng nhắc và bắt chước một cách máy móc.

Vì trong các nhà hàng, khách sạn sản xuất các sản phẩm rất phong phú và đa dạng về kỹ thuật, cho nên trước khi tổ chức bộ phận chế biến món ăn cần xây dựng quy trình sản xuất cho khoa học rồi mới tiến hành tổ chức. Trong quá trình điều hành sự hoạt động của bộ phận này cần thiết phải quan sát sự bất hợp lý của nó, mà có biện pháp điều chỉnh cho thích hợp.

Cụ thể: Trong nhà hàng – khách sạn, người ta tách thành các bộ phận sản xuất khác nhau như: bếp Âu, bếp Á, tổ phở, tổ bánh, tổ kem...

Trong bộ phận bếp người ta phải tách thành các bộ phận nhỏ riêng biệt như: kho, nơi sơ chế thô, sơ chế tinh, chế biến nóng, phân phối sản phẩm, rửa dụng cụ...

2.2 Nguyên tắc một chiều

Theo nguyên tắc này, khi xây dựng quy trình sản xuất cần đảm bảo nguyên liệu sau khi đưa vào sản xuất đi lần lượt qua các khâu của quy trình sản xuất theo một chiều nhất định, mà không quay lại những khâu mà nó đi qua. Như vậy chúng sẽ tạo thành một dòng chảy thuận chiều nhất định.

Sau khi phân chia nơi sản xuất thành những bộ phận riêng biệt rồi, ta phải sắp xếp chúng ở những vị trí nhất định. Khi sắp xếp các bộ phận phải tuân thủ nguyên tắc một chiều, tức là sau khi nguyên liệu ra khỏi kho sẽ lần lượt đi qua thứ tự các khâu của quá trình chế biến cho đến khi tạo thành sản phẩm mà không quay lại những nơi đã đi qua.

- + Đảm bảo nguyên tắc riêng rẽ
- + Đảm bảo an toàn cho người lao động
- + Nâng cao năng suất lao động

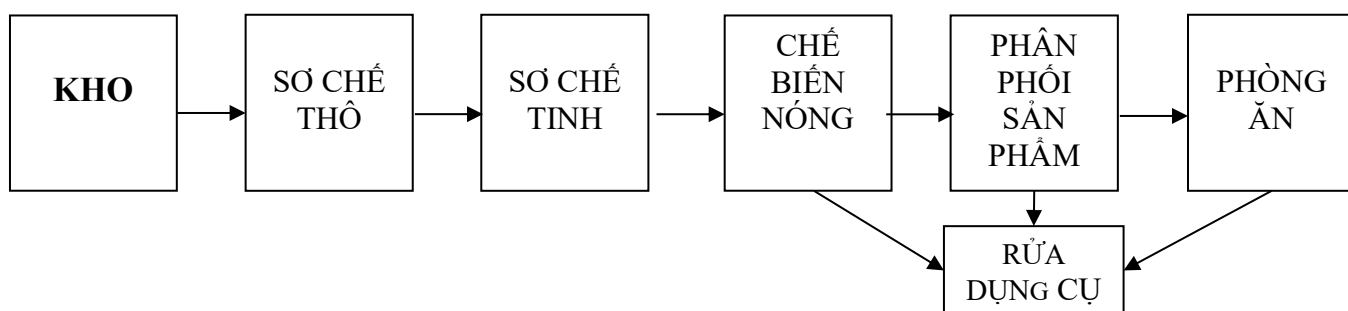
**Thuận tiện: Bao gồm:*

- + Thuận tay
- + Thuận chiều
- + Thuận tầm tay, tầm nhìn

** Các yêu cầu:*

Do ý nghĩa quan trọng và tính chất phức tạp của bố trí sản xuất cùng với những trở ngại về công nghệ, tổ chức trong quá trình bố trí sản xuất, để thiết kế phương án bố trí sản xuất thích hợp với lĩnh vực kinh doanh và điều kiện cụ thể của từng doanh nghiệp, cần phải đảm bảo những yêu cầu mang tính nguyên tắc sau:

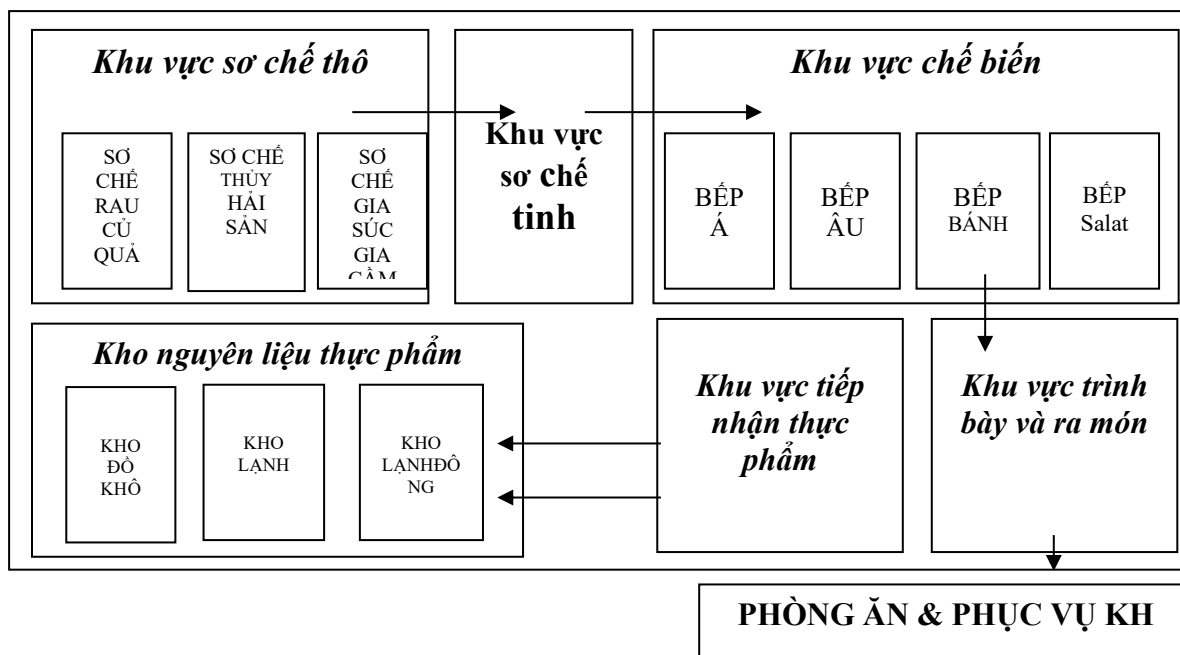
- Đảm bảo tính hiệu quả của hoạt động sản xuất.
- Đảm bảo sự liên kết với nhà kho, đường vận chuyển nguyên liệu thực phẩm.
- Đảm bảo an toàn cho người lao động, thiết bị.
- Thích hợp với dây chuyền công nghệ chế biến, phục vụ món ăn.
- Phù hợp với khối lượng sản phẩm, dịch vụ.
- Đảm bảo tiến độ và thời gian phục vụ.
- Thích ứng với môi trường biến động bao gồm cả môi trường bên trong và bên ngoài.



Hình 1. Tổ chức khu sản xuất chế biến theo nguyên tắc riêng rẽ - một chiều

Nguyên tắc này được quán triệt, sẽ làm cho thực phẩm sạch không lẫn với thực phẩm chưa sạch, thực phẩm chín không lẫn với các thực phẩm sống. Do vậy sản phẩm được sản xuất ra đảm bảo được vấn đề vệ sinh và an toàn thực phẩm cao.

2.3 Nguyên tắc hỗn hợp



Hình 2. Tổ chức khu sản xuất chế biến theo nguyên tắc hỗn hợp

Vì quá trình sản xuất nhiều món ăn qua rất nhiều công đoạn phức tạp, nếu quán triệt nguyên tắc riêng rẽ và nguyên tắc một chiều thì không thể thực hiện được. Cho nên trong khi xây dựng những quy trình sản xuất đó người ta sử dụng tổng hợp linh hoạt ở những mức độ nhất định.

Theo nguyên tắc này, các mặt hàng có quá trình sản xuất tương tự nhau, có tính chất lý hóa giống nhau không ảnh hưởng đến chất lượng của nhau, thì có thể bố trí ở cùng khu vực cùng vị trí để đôi khi còn hỗ trợ được cho nhau. Hay cũng có thể hiểu: nguyên tắc này kết hợp của cả nguyên tắc một chiều và nguyên tắc riêng rẽ.

Ví dụ: Khu vực sơ chế: nguyên tắc riêng rẽ đó là phân rõ các khu vực sơ chế riêng biệt như: sơ chế rau củ quả riêng, nơi sơ chế thịt gia súc, gia cầm riêng và nơi sơ chế thủy hải sản riêng... Khu vực bếp nóng có: khu bếp Á, bếp Âu, bếp bánh, bếp Salat...

3. Bố trí mặt bằng khu vực chế biến món ăn

3.1. Khái niệm

Để tiến hành sản xuất ra các sản phẩm ăn uống cho các nhà hàng, cần thiết phải có mặt bằng và tiến hành tổ chức khu vực sản xuất chế biến cụ thể.

Để làm được việc đó, cần thiết phải tiến hành các bước công việc sau đây:

Việc đầu tiên cần làm là xác định vị trí của khu vực sản xuất và vị trí của từng bộ phận cấu thành khu vực sản xuất.

Khi xác định vị trí cần nắm vững đặc điểm của quá trình sản xuất của từng khâu hay của cả quá trình. Từ những đặc điểm đó, nó quyết định yêu cầu nơi tiến hành tổ chức cần những điều kiện gì? Tiếp đến là khả năng đáp ứng những yêu cầu đã đặt ra của vị trí đó mà ta quyết định tổ chức khu vực sản xuất.

Bộ phận bếp trong nhà hàng, khách sạn được chia thành các khu vực như sau:

- Khu vực kho
- Khu vực sơ chế
- Khu vực chế biến
- Khu vực trang trí và phân phối sản phẩm
- Khu vực rửa dụng cụ, bát đĩa.

Ví dụ:

- Với một nhà hàng độc lập mới xây dựng có nhiều tầng thì đặt bộ phận chế biến món ăn ở đâu là thuận tiện nhất?

- Hoặc nhà hàng độc lập có 1 tầng thì đặt bếp ở vị trí nào thì thuận lợi nhất?

- Hoặc nhà hàng kinh doanh tổng hợp thì nên đặt quầy bar ở vị trí nào thì tốt nhất?

3.2. Các nguyên tắc và yêu cầu bố trí mặt bằng khu vực chế biến món ăn

* Các nguyên tắc

Việc bố trí sản xuất chế biến món ăn phải tuân thủ 3 nguyên tắc cơ bản sau:

- Riêng rẽ: đây là nguyên tắc quan trọng nhất, nó đảm bảo cho sản phẩm ăn uống đạt được các yêu cầu:

+ Vệ sinh, an toàn: không lẫn giữa thực phẩm đã rửa sạch – thực phẩm chưa rửa; thực phẩm sống – thực phẩm chín; thực phẩm sống – món ăn...

+ Đảm bảo chất lượng: không lẫn giữa các loại thực phẩm, đảm bảo riêng biệt, tinh khiết về mùi, vị...

- Một chiều: các nguyên liệu thực phẩm từ nhà kho qua quá trình chế biến đến khi tạo thành sản phẩm phải tạo thành dòng liên tục một chiều. Thực hiện nguyên tắc này góp phần:

+ Đảm bảo nguyên tắc riêng rẽ

+ Đảm bảo an toàn cho người lao động

+ Nâng cao năng suất lao động

* Các yêu cầu:

Do ý nghĩa quan trọng và tính chất phức tạp của bố trí sản xuất cùng với những trở ngại về công nghệ, tổ chức trong quá trình bố trí sản xuất, để thiết kế phương án bố trí sản xuất thích hợp với lĩnh vực kinh doanh và điều kiện cụ thể của từng doanh nghiệp, cần phải đảm bảo những yêu cầu mang tính nguyên tắc sau:

- Đảm bảo tính hiệu quả của hoạt động sản xuất.

- Đảm bảo sự liên kết với nhà kho, đường vận chuyển nguyên liệu thực phẩm.

- Đảm bảo an toàn cho người lao động, thiết bị.

- Thích hợp với dây chuyền công nghệ chế biến, phục vụ món ăn.

- Phù hợp với khối lượng sản phẩm, dịch vụ.

- Đảm bảo tiến độ và thời gian phục vụ.

- Thích ứng với môi trường biến động bao gồm cả môi trường bên trong và bên ngoài.

3.3 Các kiểu dây chuyền trong khu chế biến món ăn

Khi đã xác định rõ vị trí khu vực sản xuất, cần phải thiết kế dây chuyền công nghệ sản xuất cho thích hợp với nhóm mặt hàng và quy mô sản xuất. Thiết kế dây chuyền công nghệ sản xuất có nghĩa là dựa trên quy trình sản xuất đã vạch ra, điều kiện công nghệ hiện có và khả năng tài chính mà xác định số lượng và chủng loại dụng cụ, thiết bị, máy móc cần trang bị sao cho chúng tạo nên một dây chuyền sản xuất liên tục và đồng bộ. Giải quyết việc này cần có cái nhìn toàn diện, phải xét cả hai mặt hiện tại và tương lai.

3.3.1. Khái niệm

Dây chuyền công nghệ sản xuất chế biến món ăn là một tập hợp các hoạt động tuần tự từ khi bắt đầu đến khi kết thúc để sản xuất chế biến ra một sản phẩm ăn uống.

Có nhiều loại hình khác nhau, việc thiết kế và quản trị loại hình dây chuyền công nghệ sản xuất chế biến phù hợp cho một bộ phận chế biến món ăn trong các cơ sở kinh doanh chế biến sản phẩm ăn uống, các nhà hàng, khách sạn là rất quan trọng.

3.3.2. Các loại dây chuyền công nghệ sản xuất chế biến

*** Dây chuyền sản xuất chế biến liên tục**

Dây chuyền sản xuất chế biến liên tục là dây chuyền sản xuất chế biến có chủng loại sản phẩm ít, khối lượng sản phẩm lớn và mang tính chất chuyên môn hóa cao: các thiết bị, máy móc, dụng cụ... được bố trí theo dây chuyền. Các nguyên liệu, sản phẩm di chuyển trong doanh nghiệp thành dòng liên tục, sử dụng thiết bị chuyên dùng, lao động được phân công chuyên môn hóa cao. Dây chuyền sản xuất chế biến này có ưu, nhược điểm chính sau:

- Ưu điểm

Năng suất lao động cao.

Chi phí sản xuất trên một đơn vị sản phẩm thấp.

Khả năng tự động hóa sản xuất cao, ít phải chỉ dẫn công việc.

Quá trình điều hành đơn giản, dễ kiểm soát chất lượng.

- Nhược điểm

Cồng kềnh nặng nề, tính linh hoạt kém, khó thích ứng với những thay đổi của tình hình trên thị trường.

Dễ gây ách tắc hoạt động của cả quá trình khi có một trục trặc nhỏ ở một công đoạn bất kỳ.

Để dây chuyền sản xuất liên tục có hiệu quả, một trong những yêu cầu cơ bản là cần phải đảm bảo sự cân đối năng lực sản xuất giữa các bộ phận, các công đoạn trong dây chuyền sản xuất. Nó đòi hỏi phải thực hiện tốt công tác thiết kế hệ thống sản xuất và kế hoạch hóa nhằm làm cho dây chuyền sản xuất hoạt động nhịp nhàng, thông suốt. Đặc biệt, cần chú trọng xây dựng và tổ chức triển khai thực hiện các kế hoạch bảo dưỡng, dự phòng các máy móc, thiết bị.

*** Dây chuyền sản xuất chế biến gián đoạn**

Dây chuyền sản xuất chế biến gián đoạn là dây chuyền sản xuất chế biến nhỏ, đơn chiếc, chủng loại sản phẩm nhiều, đa dạng. Nơi làm việc thực hiện nhiều bước công việc khác nhau, các thiết bị, máy móc đa năng. Quá trình này có thể chia thành:

- Dây chuyền sản xuất chế biến theo loạt (lots production): loạt sản xuất có thể lớn hoặc nhỏ tùy thuộc vào số lượng, chủng loại mặt hàng và điều kiện cụ thể trong thực tiễn của doanh nghiệp.

- Cửa hàng công việc (job shop): sản phẩm rất đa dạng, thường xuyên thay đổi đòi hỏi phải có phương pháp tổ chức điều hành thích hợp.

Hệ thống sản xuất dựa trên loại dây chuyền sản xuất chế biến gián đoạn này khá linh hoạt, có khả năng thích ứng cao với các sự thay đổi của thị trường. Tuy nhiên việc tổ chức sản xuất gián đoạn lại phức tạp, khó kiểm soát chất lượng, khó cân bằng nhiệm vụ, chi phí sản xuất trên một đơn vị sản phẩm cao...

Đối với loại dây chuyền sản xuất gián đoạn, việc giảm thời gian ngừng máy móc trong quá trình sản xuất và bố trí các loại sản phẩm sao cho có tổng thời gian chế biến thấp nhất có ý nghĩa rất quan trọng đến việc nâng cao năng suất và hiệu quả hoạt động của doanh nghiệp.

*** Dây chuyền sản xuất theo dự án**

Sản xuất theo dự án là tập hợp các công việc trong một tổ chức bị giới hạn về tài chính và thời gian thực hiện nhằm đạt mục tiêu nhất định. Nhiệm vụ của dây chuyền sản xuất theo dự án là đảm bảo thực hiện được mục tiêu trong giới hạn chặt chẽ về tài chính, tiến độ, thời gian hoàn thành và chất lượng sản phẩm.

Thực chất dây chuyền sản xuất theo dự án cũng là 1 dạng của dây chuyền sản xuất chế biến gián đoạn, sản phẩm có số lượng ít và quá trình sản xuất không lặp lại, không ổn định về không gian, thời gian, cơ cấu tổ chức bị xáo trộn. Đặc điểm này đòi hỏi tính linh hoạt cao trong tổ chức sản xuất, mặt khác nó cũng đòi hỏi cán bộ điều hành có những phẩm chất khác với quản trị điều hành trong các cơ sở sản xuất, chế biến bình thường.

* Mỗi loại dây chuyền sản xuất trên đều có những ưu điểm và những hạn chế nhất định. Do đó, căn cứ vào từng loại sản phẩm, những điều kiện cụ thể và mục đích của doanh nghiệp cần lựa chọn những dây chuyền sản xuất thích hợp nhất. Trong thực tế, rất nhiều doanh nghiệp thực hiện kết hợp giữa các dây chuyền sản xuất trên nhằm khai thác tối đa những lợi ích của từng dây chuyền và hạn chế những nhược điểm của chúng.

3.3.3. Các căn cứ thiết lập dây chuyền sản xuất chế biến

- Căn cứ vào chủng loại, khối lượng sản phẩm:

Nếu chủng loại phong phú, khối lượng sản phẩm ít thì dây chuyền sản xuất phù hợp là dây chuyền sản xuất gián đoạn ngược lại nếu chủng loại sản phẩm ít, số lượng nhiều thì dây chuyền sản xuất phù hợp là dây chuyền sản xuất liên tục.

Bộ phận chế biến món ăn tại các nhà hàng, khách sạn có chức năng chế biến các món ăn theo thực đơn của nhà hàng và thực khách đặt, nên chủng loại và số lượng món ăn phong phú đa dạng và đây là căn cứ quan trọng trong việc thiết lập dây chuyền sản xuất chế biến.

- Căn cứ vào tính linh hoạt của hệ thống:

Tại các nhà hàng, khách sạn đối tượng phục vụ là các thực khách luôn đòi hỏi phải được phục vụ nhanh, ngay tại chỗ và các nhu cầu đa dạng với chất lượng sản phẩm tốt nhất. Do vậy buộc các bộ phận chế biến món ăn phải hết sức linh hoạt, luôn ở trạng thái sẵn sàng chế biến nhanh, đủ, đảm bảo chất lượng cho khách hàng.

- Căn cứ vào mức đầu tư

Nếu khả năng đầu tư lớn thì có thể đầu tư cả dây chuyền sản xuất gián đoạn và dây chuyền sản xuất liên tục. Ngược lại, thiết lập dây chuyền sản xuất gián đoạn.

Đặc điểm hoạt động của các bộ phận chế biến món ăn trong các cơ sở kinh doanh ăn uống, các nhà hàng, khách sạn là luôn gắn với bộ phận phục vụ bàn, bar. Do vậy thiết lập dây chuyền sản xuất cũng phải lưu ý tới đặc điểm này của quá trình hoạt động. Khi thiết lập dây chuyền sản xuất cho bộ phận chế biến món ăn, xuất phát từ đặc điểm đặc trưng riêng về sản phẩm và việc tiêu thụ trong quá trình phục vụ khách. Ở các nhà hàng, khách sạn việc phục vụ các thực khách thông qua các thực đơn với các món ăn rất phong phú, có thể từ vài chục đến hàng vài trăm món ăn khác nhau, khách hàng gồm hai nhóm đối tượng khách chính:

+ Khách lẻ (còn gọi là khách A'la Carte): khách đến theo cá nhân hoặc nhóm, không đặt trước mà tới nơi khách mới đặt hàng (gọi món). Với nhóm khách này, chủng loại món ăn đa dạng nhưng số lượng ít, phục vụ cần nhanh chóng, khẩn trương. Do đó dây chuyền sản xuất phù hợp là dây chuyền sản xuất gián đoạn mà cụ thể là dạng cửa hàng công việc (Job shop).

Hệ thống sản xuất chế biến dựa trên loại dây chuyền sản xuất này thường được áp dụng nhiều ở bộ phận chế biến món ăn trong các nhà hàng, khách sạn. Theo cách tổ chức sản xuất này, chi phí đầu tư sản xuất không cao, hệ thống khá linh hoạt, có khả năng thích ứng cao, đáp ứng kịp thời những yêu cầu luôn thay đổi của thực khách. Tuy nhiên triển khai, điều hành lại phức tạp, khó kiểm soát chất lượng, khó cân bằng nhiệm vụ sản xuất, chi phí cao...

+ Khách đoàn: Khách du lịch (tourists), khách tiệc, khách hội nghị, cơ quan, công ty... đại diện đoàn khách đã đặt trước thực đơn và ký hợp đồng cụ thể về số lượng, chủng loại món ăn, suất ăn, thời gian, địa điểm phục vụ (có thể phục vụ tại nhà hàng, khách sạn hoặc phục vụ lưu động tại địa chỉ của khách chọn)... Do vậy, với đối tượng khách đoàn thì chủng loại món ăn tương đối phong phú, số lượng nhiều và cần phục vụ đồng loạt đến khi xong. Trong thực tế sẽ có 2 nhóm tình huống chủ yếu sau:

Khách đoàn tương đối thường xuyên, ổn định, nhà hàng, khách sạn, sẽ tổ chức phòng tiệc và bếp phục vụ tiệc riêng. Trong trường hợp này việc tổ chức sản xuất phục vụ có tính hàng loạt. Do đó dây chuyền sản xuất phù hợp là dây chuyền sản xuất theo loạt (lots production)

Khách đoàn ít, không ổn định về số lượng, thời gian: nhà hàng, khách sạn đó không tổ chức phòng tiệc và bếp riêng, họ có thể chế biến, phục vụ chung với khách lẻ tại nhà hàng hoặc tổ chức phục vụ lưu động. Trong những tình huống đoàn khách quá đông, đội ngũ nhân viên chế biến, phục vụ trong chế biến không đủ buộc phải điều động nhân viên ở các bộ phận khác hoặc thuê thêm lao động ngoài đơn vị đến khi hoàn thành nhiệm vụ, kết thúc công việc. Như vậy việc tổ chức sản xuất, phục vụ nhóm đối tượng khách này có tính chất của một dự án nhỏ, do đó dây chuyền sản xuất phù hợp là dây chuyền sản xuất theo dự án.

Hệ thống sản xuất chế biến dựa trên loại dây chuyền này đòi hỏi việc đầu tư sản xuất phục vụ phải đồng bộ nên chi phí tương đối cao nhưng nhiệm vụ không thường xuyên, liên tục. Do vậy nhiều đơn vị vẫn tổ chức sản xuất, chế biến phục vụ trong điều kiện thiếu thốn cơ sở vật chất kỹ thuật nên chất lượng không đảm bảo.

3.4. Khu vực sơ chế nguyên liệu

Căn cứ vào tính chất, đặc điểm của từng loại nguyên liệu và đặc điểm kỹ thuật sơ chế của từng loại nguyên và chất lượng nguyên liệu cần sơ chế hàng ngày mà người ta thường tách bộ phận sơ chế thành các bộ phận riêng biệt theo từng nhóm nguyên liệu: sơ chế rau củ quả, sơ chế thủy hải sản, sơ chế thịt gia súc, gia cầm....

*** Khu vực sơ chế rau củ quả**

- Đặc điểm:

+ Quá trình sơ chế rau củ quả rất đơn giản: lượng rau củ quả cần sơ chế trong các nhà hàng phụ thuộc vào loại hình của nhà hàng.

+ Rau củ quả khó bảo quản, dễ dập nát, quá trình sơ chế đòi hỏi nhiều nước để làm sạch các tạp chất.

- Lựa chọn vị trí:

+ Chọn nơi rộng rãi, thoáng mát, xa các khu vực bảo quản khô, phòng ăn.

+ Hệ thống cấp thoát nước tốt.

- Diện tích cần thiết:

+ Phụ thuộc vào số lượng, chủng loại rau củ quả cần phục vụ sơ chế hàng ngày.

+ Phụ thuộc vào điều kiện thực tế của từng cơ sở.

- Các loại trang thiết bị cần có:

+ Dụng cụ cắt thái: dao, kéo....

+ Dụng cụ chứa đựng: rổ, rá, kệ, xô, chậu....

+ Dụng cụ rửa: hệ thống bệ rửa, xô, chậu....

- Yêu cầu:

+ Sơ chế phải đảm bảo vệ sinh thực phẩm.

- + Tỷ lệ thu hồi cao, chất lượng tốt.
- + Tốc độ sơ chế nhanh, cung cấp cho bộ phận chế biến kịp thời.
- + Không làm ô nhiễm môi trường sơ chế và khu vực xung quanh.

** Khu vực sơ chế thủy sản*

- Đặc điểm

- + Các loại thủy sản đưa vào sơ chế phải còn tươi, sống hoặc bảo quản lạnh đông.
- + Khi sơ chế thải ra nhiều loại phế liệu chứa nhiều vi sinh vật gây bệnh, dễ bị phân hủy các chất dinh dưỡng tạo ra mùi hôi tanh rất khó chịu.

+ Thời gian chờ chế biến ngắn.

- Lựa chọn vị trí sơ chế

- + Phải chọn vị trí riêng biệt cách xa khu vực tiêu dùng, cuối nguồn nước thải.
- + Có thể kết hợp bảo quản thực phẩm sống với trang trí quảng cáo.
- + Hệ thống cấp thoát nước tốt.

- Diện tích cần thiết:

- + Phụ thuộc vào số lượng, chủng loại thủy sản cần bảo quản phục vụ sơ chế hàng ngày.
- + Phụ thuộc vào điều kiện thực tế của từng cơ sở.

- Các trang thiết bị dụng cụ cần thiết:

+ Dụng cụ bảo quản:

Bảo quản lạnh đông (đối với sản phẩm biển và những loại thủy sản khó bảo quản sống):

Tủ lạnh, tủ đá....

Bảo quản thủy hải sản sống: hệ thống bể xi măng, bể kính, xô, chậu, thiết bị cung cấp oxy....

- + Dụng cụ phục vụ: vợt, rổ, rá....
- + Dụng cụ sơ chế: dao, thớt, kéo...
- + Dụng cụ chứa đựng: xô, chậu, rổ rá....
- + Dụng cụ đo lường

- Yêu cầu:

- + Sơ chế phải đảm bảo vệ sinh thực phẩm.
- + Tỷ lệ thu hồi cao, chất lượng tốt.
- + Tốc độ sơ chế nhanh, cung cấp cho bộ phận chế biến kịp thời.
- + Không làm ô nhiễm môi trường sơ chế và khu vực xung quanh.

** Khu vực sơ chế gia súc, gia cầm*

Các loại gia súc, gia cầm sử dụng trong chế biến các sản phẩm ăn uống rất đa dạng, phong phú: trâu, bò, lợn, gà, ngan, ngỗng, chim, thỏ... Mỗi loại đòi hỏi một kỹ thuật sơ chế hoàn toàn khác nhau.

- Đặc điểm:

- + Quy trình sơ chế rất phức tạp.
- + Thải ra một lượng lớn các tạp chất, phế liệu, các chất hữu cơ dễ gây ô nhiễm môi trường.

- Lựa chọn vị trí:

+ Trong những nhà hàng lớn khi sơ chế các loại thịt gia súc lớn người ta thường phải tách ra một khu vực riêng cách biệt xa nhà hàng.

+ Sơ chế các loại gia súc, gia cầm nhỏ thông thường thì tổ chức ngay tại nhà hàng nhưng cũng phải tách thành một khu riêng biệt cách xa nơi sản xuất tiêu dùng.

- + Đặt ở những khu vực cấp và thoát nước tốt nhất.
- Diện tích khu vực sơ chế:
- + Phụ thuộc vào số lượng và chủng loại gia súc, gia cầm cần sơ chế.
- + Phụ thuộc vào điều kiện thực tế của từng cơ sở.
- Các trang thiết bị dụng cụ cần thiết:
- + Dụng cụ đo lường
- + Dụng cụ giết mổ, pha lọc: dao các loại, thớt, bếp, xoong, chảo....
- + Dụng cụ chứa đựng: bàn, ghế, giá treo, rổ, rá, xô, chậu....
- + Dụng cụ vận chuyển
- + Dụng cụ bảo quản: lúc còn sống, sau khi sơ chế....
- + Dụng cụ chứa đựng, làm vệ sinh...
- Yêu cầu:
- + Sơ chế phải đảm bảo vệ sinh thực phẩm.
- + Tỷ lệ thu hồi cao, chất lượng tốt.
- + Tốc độ sơ chế nhanh, cung cấp cho bộ phận chế biến kịp thời.
- + Không làm ô nhiễm môi trường sơ chế và khu vực xung quanh.

3.5. Khu vực chế biến

- Đặc điểm:
- + Chế biến là khâu cuối cùng để tạo thành sản phẩm vì vậy nó là khâu quan trọng nhất trong quy trình sản xuất chế biến.
- + Nó là nơi tập kết tất cả các nguyên liệu đã sơ chế sạch để chờ chế biến.
- + Là nơi tập trung hầu hết các loại dụng cụ thiết bị cần thiết cho chế biến.
- + Là nơi tập trung toàn bộ nhân lực trong giờ cao điểm.
- Tổ chức cụ thể: bộ phận này được chia thành 2 khu vực:
- + Khu vực tập kết nguyên liệu đã sơ chế sạch và tiếp tục các công đoạn tiếp theo: cắt thái, phối hợp nguyên liệu gia vị để chờ chế biến theo từng món ăn, từng suất ăn.
- + Khu vực trực tiếp chế biến gồm hệ thống các bếp, được tiến hành chuyên môn hóa sản xuất đối với từng bếp một và người ta thường gọi theo thứ tự của bếp: bếp 1 (chảo 1), bếp 2 (chảo 2)...
- Diện tích:
- + Yêu cầu diện tích phải đủ để bố trí các loại thiết bị dụng cụ, thuận lợi cho quá trình sản xuất và các thao tác của công nhân.
- + Khi tính toán diện tích người ta dựa vào các căn cứ cơ bản sau: ghế ngồi trong phòng ăn, diện tích chiếm chỗ của các loại thiết bị dụng cụ chủ yếu, loại hình kinh doanh...
- Các trang thiết bị dụng cụ cần thiết:
- + Thiết bị nhiệt: lò, bếp....
- + Dụng cụ chế biến: xoong, chảo, nồi, muôi...
- + Dụng cụ chứa đựng: bát, đĩa, khay, xô, chậu, rổ, rá, giá, tủ...
- + Dụng cụ cắt thái: dao, kéo, thớt...
- + Dụng cụ đo lường: cân, ống đong...
- + Dụng cụ vận chuyển....
- Yêu cầu:
- + Phải bố trí sắp xếp thật khoa học, tận dụng hết diện tích và không gian của bộ phận bếp.

+ Phải chuẩn bị đầy đủ các trang thiết bị dụng cụ và các điều kiện cần thiết cho quá trình sản xuất chế biến.

+ Phải đảm bảo sản xuất nhanh chóng, kịp thời và chất lượng sản phẩm đáp ứng được nhu cầu người tiêu dùng.

3.6. Khu vực trang trí và phân phối sản phẩm

Trong các nhà hàng, khách sạn lớn, nhà ăn tập thể, nhà ăn công nghiệp việc sản xuất phục vụ bữa ăn hàng ngày, các buổi liên hoan sinh nhật, hội nghị mang tính chất sản xuất hàng loạt.

Do vậy khi sản xuất xong thì đòi hỏi cần có một phòng trung gian để tập kết, phân chia, trang trí món ăn trước khi chuyển đến người tiêu dùng. Khu vực này gọi là khu vực phân phối sản phẩm. Khu vực này phải thoáng mát, sạch sẽ và cách xa công trình vệ sinh và xa các khu vực môi trường bị ô nhiễm.

Khu vực này chủ yếu được trang bị hệ thống bàn, giá để thức ăn, tủ đựng dụng cụ, các dụng cụ để chứa đựng thức ăn...nên diện tích phải đủ để bố trí các loại thiết bị dụng cụ này.

3.7. Khu vực khác (rửa dụng cụ, bát đĩa)

Dụng cụ sử dụng trong quá trình sản xuất, phân phối, tiêu dùng các sản phẩm ăn uống được tập trung lại và rửa sạch trong một khu vực riêng biệt, gọi là bộ phận rửa dụng cụ.

- Vị trí: thường được bố trí ngay cạnh phòng sản xuất và phòng ăn.

- Diện tích: tùy thuộc vào quy mô của phòng ăn, lượng dụng cụ (bằng máy hoặc bằng phương pháp thủ công)

- Các trang thiết bị dụng cụ cần thiết:

+ Hệ thống bể rửa 3 ngăn hoặc máy rửa dụng cụ.

+ Dụng cụ chứa đựng thức ăn thừa.

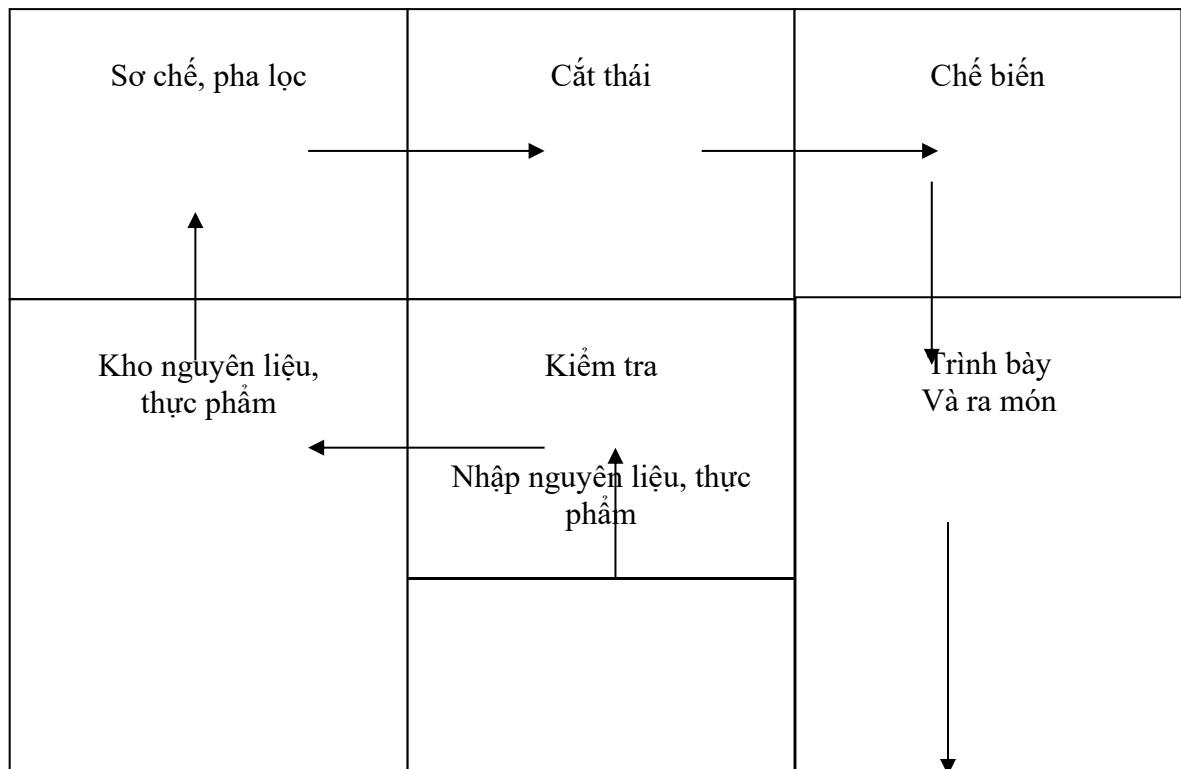
+ Giá để dụng cụ, bát đĩa.

+ Thiết bị hoặc phương tiện sấy khô, khử trùng dụng cụ....

3.8. Một số sơ đồ mặt bằng khu vực sản xuất chế biến

Phòng ăn và phục vụ thực khách

Sơ chế, pha lọc	Cắt thái	Chế biến
Kho nguyên liệu, thực phẩm	Kiểm tra Nhập nguyên liệu, thực phẩm	Trình bày và ra món



Phòng ăn & phục vụ thực khách

Hình 3. Bố trí mặt bằng

4. Câu hỏi ôn tập

Câu 1: Quy trình sản xuất phụ thuộc cơ sở kinh tế như thế nào?

Câu 2: Quy trình sản xuất phụ thuộc cơ sở an toàn thực phẩm như thế nào? Cho ví dụ minh họa?

Câu 3: Quy trình sản xuất phụ thuộc yếu tố bảo vệ môi trường như thế nào? Cho ví dụ minh họa?

Câu 4: Cơ sở thẩm mỹ bao gồm các loại nào? CSTM ảnh hưởng thế nào đến quy trình sản xuất?

Câu 5: Cơ sở khoa học để xây dựng quy trình chế biến món ăn bao gồm các cơ sở nào?

Câu 6: Thiết kế quy trình chế biến món ăn theo các nguyên tắc nào?

Câu 7: Có các loại dây chuyền chế biến món ăn nào? Đặc điểm và ưu nhược điểm?

Câu 8: Những căn cứ để thiết lập quy trình chế biến món ăn?

Câu 9: Yêu cầu đối với các khu sơ chế, chế biến?

Câu 10: Hãy trình bày nguyên lý chung quá trình sấy, nguyên lý quá trình sấy thăng hoa áp dụng để sấy thực phẩm? Ưu điểm của phương pháp này?

Câu 11: Điều kiện tạo áp suất chân không là gì? Chất lỏng sôi trong điều kiện như thế nào?

Quá trình chiên chân không có ưu điểm gì so với chiên thực phẩm trong điều kiện bình thường?

Chương 3

TỔ CHỨC CƠ SỞ VẬT CHẤT KỸ THUẬT TRONG NHÀ BẾP

Mã chương: 0802004-03

Mục tiêu:

- Trình bày được những kiến thức về vai trò cơ sở vật chất kỹ thuật thiết kế, quản lý, sử dụng khu vực nhà bếp.
- Trình bày được những yêu cầu khi mua sắm và nguyên tắc khi lắp đặt các thiết bị.
- Mô tả được cách lắp đặt, vận hành, sử dụng và bảo dưỡng các thiết bị, dụng cụ trong nhà bếp.
- Vận dụng kiến thức để lắp đặt, sử dụng các thiết bị, dụng cụ trong nhà bếp.
- Rèn tính trung thực, nghiêm túc, có trách nhiệm trong công việc.

Nội dung:

1. Tổ chức nhà xưởng và mặt bằng sản xuất chế biến.

Nhà xưởng và mặt bằng sản xuất là cơ sở vật chất cần thiết cho quá trình sản xuất và kinh doanh của doanh nghiệp, vì vậy đòi hỏi cần có sự quản lý chặt chẽ để tránh thiệt hại cho cơ sở và luôn đảm bảo cho quá trình sản xuất kinh doanh diễn ra thuận lợi.

- Cơ sở vật chất kỹ thuật của doanh nghiệp là yếu tố cơ bản quyết định việc lựa chọn các loại sản phẩm (số lượng, chủng loại, chất lượng) cũng như phương hướng kinh doanh của doanh nghiệp.

- Cơ sở vật chất kỹ thuật của doanh nghiệp quyết định đến quá trình lao động trong doanh nghiệp, trong đó nó ảnh hưởng trực tiếp đến quy trình phục vụ, năng suất lao động, thời gian, tốc độ phục vụ, sức khỏe của người lao động...

- Tổ chức tốt cơ sở vật chất kỹ thuật của doanh nghiệp có những vai trò hết sức quan trọng trong hoạt động kinh doanh, phục vụ.

+ Giúp cho quá trình kinh doanh phục vụ được thuận lợi, thông suốt đảm bảo đủ các yếu tố vật chất về mặt chất lượng, số lượng cho quá trình kinh doanh, phục vụ.

+ Tiết kiệm các chi phí về đầu tư, mua sắm, sửa chữa cơ sở vật chất kỹ thuật của khách sạn.

+ Khai thác tốt tối đa các nguồn lực về cơ sở vật chất kỹ thuật mang lại hiệu quả cao trong hoạt động kinh doanh.

Cơ sở vật chất kỹ thuật của bộ phận bếp trong doanh nghiệp kinh doanh sản phẩm ăn uống được phân thành hai loại:

- Nhà xưởng tức là các khu vực sản xuất chế biến bao gồm:

- + Khu vực tiếp nhận và bảo quản thực phẩm
- + Khu vực sơ chế cắt thái
- + Khu vực chế biến
- + Khu vực chia và xuất thức ăn
- + Khu vực vệ sinh

- Trang thiết bị dụng cụ phục vụ cho quá trình chế biến (thiết bị sản xuất chế biến, dụng cụ và thiết bị phụ trợ khác).

2. Tổ chức, sắp xếp các khu vực chế biến trong nhà bếp

2.1. Khu vực tiếp nhận thực phẩm, hàng hóa

** Thiết kế xây dựng*

Mỗi cơ sở sản xuất kinh doanh đều bố trí một khu vực giành cho việc tiếp nhận thực phẩm.

- Vị trí nơi tiếp nhận phải gần kho và gần nơi sơ chế cắt thái.

- Không gian tiếp nhận phải đủ rộng tùy theo quy mô nhà hàng.
- Mặt bằng phải khô, sạch, không trơn trượt và phải có độ nghiêng nhất định để thoát nước khi cọ rửa.

- Hướng đi vào của các xe chở thực phẩm sao cho không qua các bộ phận khác trong nhà hàng (thường bố trí đi cửa sau) đồng thời đường đi, cửa ra vào phải đủ rộng, đủ cao để xe ra vào thuận lợi.

** Sử dụng*

Khi tiếp nhận thực phẩm hàng hoá, thủ kho phải phân ra từng loại thực phẩm; loại nào thì bảo quản ở kho nào.

- Khi bảo quản lạnh, các loại thực phẩm cần phải được bao gói, ghi rõ ngày tháng, năm để tránh tình trạng thực phẩm lưu kho lâu ngày quá.

- Thời gian bảo quản tối đa của từng mặt hàng cần phải nắm được để đảm bảo khi thực phẩm xuất kho còn đảm bảo chất lượng.

- Ngoài ra cần chú ý khâu vệ sinh kho, nhất là những kho có nhiệt độ dương, kho rau quả. Đồng thời phải có định kỳ để làm tổng vệ sinh các loại kho.

- Yêu cầu của việc quản trị khu vực này là: Sao cho quá trình tiếp nhận diễn ra thuận tiện, nhanh chóng, an toàn, đảm bảo vệ sinh, chính xác và có hiệu quả kinh tế cao

2.2. Khu vực dự trữ và bảo quản thực phẩm

** Thiết kế xây dựng*

- Khi xây dựng kho tàng phải đảm bảo các yêu cầu cụ thể sau:

- + Diện tích kho tàng phải đủ rộng: Tính toán diện tích kho tàng phải đáp ứng được các nhu cầu lưu trữ, nhập kho (diện tích giành cho vận chuyển nguyên vật liệu vào kho, diện tích cần thiết thực hiện kiểm tra và làm các thủ tục nhập kho nguyên vật liệu, phân loại và đưa vào lưu kho nguyên vật liệu cũng như diện tích cần thiết để làm các thủ tục xuất kho. Nếu diện tích không đảm bảo sẽ gây ra khó khăn khi thực hiện các nhiệm vụ trên, làm tăng chi phí nhập và xuất kho nguyên vật liệu.

- + Kho tàng phải sáng sủa, dễ quan sát: Thiết kế kho tàng phải tính đến yếu tố ánh sáng, thông gió....Trang thiết bị kho tàng phải đảm bảo cung cấp đầy đủ ánh sáng cần thiết cho mọi hoạt động liên quan đến xuất nhập, lưu kho và bảo quản nguyên vật liệu. Mặt khác, yêu cầu dễ quan sát còn liên quan đến cả công tác sắp đặt nguyên vật liệu trong kho. Chỉ có sắp xếp nguyên vật liệu thật khoa học với trang thiết bị thích hợp mới đáp ứng được yêu cầu này.

- + Yêu cầu đảm bảo an toàn: Đây là yêu cầu cao nhất khi lưu kho nguyên vật liệu. Muốn đảm bảo an toàn ngay từ khâu thiết kế kho tàng đã phải tính toán các thông số thích hợp cho việc lưu kho các loại nguyên vật liệu cụ thể, tính toán cẩn trọng các điều kiện cần thiết để chống cháy, nổ, thiết kế các đường thoát hiểm, đường cho các phương tiện chữa cháy và cứu hộ hoạt động khi cần. Khi bố trí trang thiết bị kho tàng cũng phải tính toán chặt chẽ yếu tố này.

- + Trang thiết bị kho tàng phải đáp ứng yêu cầu trang thiết bị tối thiểu do chính đặc điểm của nguyên vật liệu lưu kho đòi hỏi, trang thiết bị nâng cao phụ thuộc vào năng lực tài chính của doanh nghiệp.

- Số lượng kho, chủng loại kho (gần những loại kho gì) diện tích của từng kho là do quy mô và đặc điểm kinh doanh của nhà hàng quyết định.

** Sử dụng*

Ở các khách sạn, nhà hàng lớn gồm có các loại kho như: Kho lạnh bảo quản thịt (độ lạnh thấp), kho lạnh bảo quản rau (độ lạnh trên 0°C), kho bảo quản thực phẩm khô (có máy điều hòa không khí – thường nhiệt độ từ 15°C – 20°C), kho thực phẩm khô thông thường...

- Ngoài ra cần chú ý khâu vệ sinh kho, nhất là những kho có nhiệt độ dương, kho rau quả. Đồng thời phải có định kỳ để làm tổng vệ sinh các loại kho.

Yêu cầu đối với công tác quản trị khu vực này là: Xuất kho nhanh chóng, chính xác, đảm bảo chất lượng, tránh hư hỏng, thất thoát, đảm bảo vệ sinh an toàn, có thông tin chính xác về tình trạng chất lượng và lượng hàng hoá nguyên liệu trong kho.

2.3. Khu vực sơ chế cắt thái

*** Thiết kế xây dựng**

Tùy theo quy mô, đặc điểm kinh doanh của từng nhà hàng mà diện tích của khu vực sơ chế cắt thái rộng hay hẹp, được phân chia thành từng khu riêng biệt hay không.

Ở các khách sạn, nhà hàng lớn, khu sơ chế cắt thái được chia thành: khu sơ chế cắt thái rau củ riêng, khu sơ chế thịt gia súc, gia cầm và khu sơ chế thủy sản, khu sơ chế gia vị...

Ngoài những yêu cầu chung về không gian, về ánh sáng, cấp thoát nước, thông hơi, thông gió thì cần chú ý một số vấn đề sau:

- Nền nhà phải thiết kế nghiêng (độ nghiêng từ 3° – 5°) để thoát nước khi cọ rửa, sử dụng gạch lát nền có ma sát để tránh trơn trượt.

- Khi lắp đặt các thiết bị trong phòng phải chú ý đến quá trình vận hành sao cho thuận lợi với người sử dụng và tiết kiệm diện tích.

- Hệ thống bồn rửa, vòi nước đủ, thuận tiện

*** Sử dụng**

- Các dụng cụ cần có nơi quy định để cố định, những dụng cụ sắc nhọn như dao, kéo không để quá xa, quá cao so với tầm tay với (thường được treo lên giá ở góc khuất).

- Thiết bị và dụng cụ phải đầy đủ, đúng chủng loại.

- Phải quy định những dụng cụ cắt thái, chứa đựng thực phẩm sống riêng, chín riêng (ví dụ: dao, thớt, khay, rổ, giá...)

- Ở những nhà bếp không có điều kiện để chia thành từng khu vực sơ chế các nhóm thực phẩm riêng biệt mà tất cả các thực phẩm đều tập trung ở một chỗ (đối với các nhà hàng nhỏ, lượng thực phẩm ít) thì cần phải chú ý quy định dụng cụ sơ chế cắt thái, chứa đựng các nhóm thực phẩm riêng.

Ví dụ: Dụng cụ sơ chế, cắt thái, chứa đựng cần để riêng cho các loại thực phẩm như: rau củ, thịt gia súc, gia cầm, thủy sản...

Các nhà hàng lớn còn quy định thớt màu gì thì quy định cho thực phẩm gì.

Khi bố trí các công việc trong phòng sơ chế phải tính toán sao vừa tiết kiệm diện tích vừa đồng thời không bị cản trở quá trình làm việc, đồng thời phải đảm bảo thuận lợi cho người lao động, tức là không bị hao phí sức lực, thời gian do phải đi lại nhiều, di chuyển thực phẩm, dụng cụ mất nhiều công sức...

- Trong quá trình sơ, cắt thái, những phần thực phẩm bị thải bỏ cần phải được thu gom ngay và làm vệ sinh kịp thời để không làm cản trở các công việc khác.

- Khi hết ca làm việc, toàn bộ khu vực phải được làm tổng vệ sinh, các thiết bị, dụng cụ sau khi đã vệ sinh sạch sẽ phải được đặt vào đúng nơi quy định, việc này tạo ra thói quen ngăn nắp cho nhân viên vừa đồng thời tạo điều kiện để kiểm kê, giao ca được thuận lợi. Khu

vực này có ảnh hưởng lớn nhất đến vấn đề vệ sinh môi trường cũng như vệ sinh an toàn thực phẩm.

Yêu cầu: Công tác quản trị phải đảm bảo cho quá trình sơ chế nhanh chóng, kịp thời, đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm vệ sinh môi trường, chất lượng nguyên liệu tốt, đảm bảo an toàn lao động.

2.4. Khu vực chế biến

*** Thiết kế xây dựng**

Tuỳ theo quy mô và đặc điểm kinh doanh của từng nhà hàng mà nhà bếp có thể chia ra thành nhiều bếp khác nhau: Bếp nóng, bếp nguội, bếp tiệc, bếp bánh...

Nhà hàng càng lớn, nhu cầu ăn uống càng cao và càng đa dạng thì càng cần phải phân ra nhiều bếp. Ngược lại nhà hàng nhỏ thì không thể có điều kiện phân ra nhiều bếp khác nhau. Với quy mô nhỏ như vậy nhà hàng có thể kinh doanh chuyên một số mặt hàng nào đó hoặc cũng có thể kinh doanh ăn uống tổng hợp.

Quy mô nhà bếp khác nhau, mặt hàng chế biến khác nhau thì đòi hỏi diện tích khác nhau và đồng thời yêu cầu về trang thiết bị cũng khác nhau. Ví dụ: Các bếp chế biến bánh Âu cần các thiết bị như máy đánh khuấy, máy cán bột, cắt bột, lò nướng bánh.... Bếp nguội không cần lò, bếp mà chỉ cần các dụng cụ cắt thái, dụng cụ chứa đựng, dụng cụ trình bày...

Nhà hàng càng lớn càng hiện đại thì nhà bếp càng cần được lắp đặt nhiều trang thiết bị hiện đại. Ngược lại nhà hàng nhỏ thì không thể có điều kiện đầu tư lắp đặt thiết bị đắt tiền mà chủ yếu là các dụng cụ thủ công thô sơ.

Đối với một nhà bếp, ngoài yêu cầu về diện tích, không gian đủ rộng, yêu cầu về ánh sáng, thông hơi, thông gió, cấp thoát nước, yêu cầu cụ thể các thiết bị dụng cụ với từng nhà bếp thì còn cần chú ý một số điểm sau:

Nền nhà cũng cần thiết kế để đảm bảo độ nghiêng (từ 3-5⁰) và được lát bằng gạch chống trơn. Cạnh bếp nấu phải có vòi nước để sử dụng khi nấu. Sử dụng gạch men trắng ốp tường cao từ sàn lên khoảng 2m.

*** Sử dụng**

Bố trí các công việc trong nhà bếp phải hợp lý theo hướng một chiều, ví dụ: Từ công đoạn cắt thái đến tẩm ướp đến chế biến nhiệt, trình bày sản phẩm rồi đến xuất sản phẩm phải liên hoàn không chòng chẹo làm ảnh hưởng đến năng suất và hao phí sức lao động.

Trong một nhà bếp cần phải quy định những dụng cụ chứa đựng, cắt thái, trình bày đối với từng nhóm thực phẩm riêng (nhóm gia súc gia cầm riêng, nhóm thủy sản riêng, nhóm rau củ riêng) đặc biệt là dụng cụ chứa đựng sống riêng, chín riêng.

Trong quá trình chế biến, khi kết thúc một công việc nào đó cần phải tiến hành vệ sinh ngay, đồng thời phải sắp xếp, bố trí lại thiết bị, dụng cụ, thực phẩm, gia vị... như trước để khi tiến hành các công việc sau được thuận lợi.

Cần chú ý là trong nhà bếp có rất nhiều thiết bị, dụng cụ, thực phẩm, gia vị cho nên mỗi loại đều được quy định để cố định ở một vị trí, khi dùng xong phải trả lại đúng vị trí của nó để khi cần đến ta có thể lấy ngay được không mất thời gian tìm kiếm. Việc này cần phải được rèn luyện để trở thành một tác phong, một thói quen của một thợ nấu ăn giống như một người thợ trong ngành công nghiệp, người ta có thể nhắm mắt mà vẫn có thể lấy được một dụng cụ nào đó.

Khi hết ca làm việc phải tổng vệ sinh và sắp xếp thiết bị dụng cụ theo đúng quy định.

Trước khi ra khỏi khu vực nhà bếp phải kiểm tra lại toàn bộ hệ thống điện, gas, vòi nước, đóng lại các hệ thống cửa.

2.5. Khu vực chia và xuất thức ăn

*** Thiết kế xây dựng**

Mỗi một nhà bếp đều có một khu vực chia và xuất(phân phối) thức ăn.

Đây là khu vực trung gian giữa nhà bếp và nhà hàng. Thức ăn sau khi chế biến cần phải được định xuất, trình bày ra các dụng cụ phù hợp với từng món ăn.

Tuỳ từng món ăn và tính chất của bữa ăn mà yêu cầu cách trình bày khác nhau. Có những món đòi hỏi trình bày phải đẹp, mất nhiều thời gian và đồng thời ở các bữa ăn phục vụ đông người thì số lượng món ăn trình bày rất nhiều. Bởi vậy việc thiết kế khu vực chia và xuất thức ăn sẽ tuỳ thuộc vào quy mô và đặc điểm kinh doanh của nhà hàng, tức là diện tích, không gian của khu vực này phải đủ rộng đồng thời hướng đi của các nhân viên nhà bếp từ khu vực chế biến khi đưa thức ăn vào và hướng ra của nhân viên bàn khi vận chuyển thức ăn lên nhà bàn phải thuận lợi.

Cần chú ý trong quá trình định suất và trình bày không nên để khách hàng từ trên nhà bàn có thể nhìn thấy.

Ví dụ: Khi ta thiết kế khoảng cách giữa nhà hàng và khu vực chia thức ăn gần nhau, thẳng hướng cửa đi lại của nhân viên khi ra vào nhận thức ăn mà khách hàng có thể nhìn thấy hoặc qua vách ngăn bằng kính, thường hay gây nên tính tò mò của khách và như vậy yêu cầu của một phòng ăn đòi hỏi phải yên tĩnh, tránh ồn ào đã không được đảm bảo.

Khu vực chia và xuất thức ăn ngoài những yêu cầu chung về ánh sáng, vệ sinh thông hơi, thông gió thì cần chú ý những điểm sau:

- Các dụng cụ chuyên dùng phải bố trí đầy đủ đồng thời phải quy định vị trí để các dụng cụ này sao cho hợp lý. Ví dụ: Các dụng cụ bày bàn như bát đĩa...được để trên giá và giá bát đĩa ở chỗ nào để thuận lợi cho người sử dụng; các loại muôi, thìa, bàn sản cần được treo vừa tầm tay với và phải cố định ở một vị trí.

- Bàn để chia thức ăn cần đảm bảo những yêu cầu sau: Bàn phải chắc chắn, bề mặt phẳng nhẵn để dễ cọ rửa, chiều cao khoảng 0,8m, chiều rộng và dài tuỳ theo diện tích của khu vực chia thức ăn nhưng không hẹp quá 1m.

*** Sử dụng**

Sau mỗi lần kết thúc một công việc cần phải tiến hành làm vệ sinh ngay và sắp xếp các thiết bị, dụng cụ cho ngăn nắp, các dụng cụ đựng thức ăn, chia và trình bày món ăn cần phải vệ sinh ngay và trả về đúng vị trí ban đầu. Sau mỗi ca làm việc cần phải tổng vệ sinh khu vực và sắp xếp dụng cụ cho đúng vị trí.

2.6. Khu vực vệ sinh (rửa dọn)

*** Thiết kế xây dựng**

Mỗi nhà bếp đều cần một khu vực để vệ sinh các thiết bị dụng cụ.

Khu vực vệ sinh cần được bố trí gần bếp để hạn chế việc đi lại nhiều của nhân viên vì các thiết bị dụng cụ thường phải cọ rửa thông xuyên. Ví dụ như chảo xào, sau mỗi lần xào phải rửa lại để xào mẻ sau, các loại dụng cụ chứa đựng thực phẩm, mỗi lần dùng xong đều phải rửa sạch để chuẩn bị cho lần sau.

Như vậy, vị trí của khu vực này tương đối cách biệt với khu vực chế biến. Tức là không bố trí gần bếp quá để ảnh hưởng đến quá trình chế biến nhưng đồng thời không thể bố trí xa quá.

Cần chú ý là ở các nhà bếp lớn, dụng cụ, thiết bị nhiều thì khu vệ sinh thiết bị dụng cụ nhà bếp phải riêng biệt với khu vực vệ sinh nhà bàn. ở một số nhà hàng nhỏ, các thiết bị, dụng cụ nhà bàn và nhà bếp có thể sử dụng chung để tiết kiệm diện tích, giảm chi phí xây dựng.

- Việc thiết kế khu vực vệ sinh cần phải tính toán kỹ, không nên xem nhẹ khu vực này, bởi vì tất cả các công việc trong nhà bếp cũng giống như các mắt xích của một dây chuyền, ở một khâu nào đó bị cản trở sẽ ảnh hưởng đến tất cả các khâu khác.

- Ngoài những yêu cầu chung như ánh sáng, vệ sinh, thông gió, diện tích đủ rộng thì cần phải chú ý một số điểm sau:

+ Nền nhà thiết kế nghiêng (từ 3 – 5 độ) để thoát nước đồng thời lát gạch chống trơn.

+ Tường ốp gạch men cao từ sàn lên khoảng 2m.

+ Hệ thống vòi nước, bồn rửa phải đủ, đảm bảo chất lượng.

Cần chú ý là, hiện nay trên thị trường có nhiều loại bồn rửa, vòi nước khác nhau (mẫu mã khác nhau và đặc biệt là chất lượng rất khác nhau). Ở các nhà bếp lớn việc sử dụng bồn rửa là thường xuyên, liên tục đồng thời cần vệ sinh cho nhiều loại thiết bị, dụng cụ khác nhau nên đòi hỏi bồn nước phải to, sâu và chắc chắn.

- Các thiết bị, dụng cụ, hoá chất tẩy rửa phải có vị trí để cố định, nhất là các hoá chất khi sử dụng song cần phải bảo quản nơi khô, sạch.

*** Sử dụng**

Trong quá trình làm vệ sinh các thiết bị, dụng cụ cần lưu ý nhân viên vệ sinh về cách làm vệ sinh từng loại thiết bị dụng cụ. Các chất thải bỏ như thức ăn thừa, cháy hỏng... cần phải thu gom vào thùng rác trước khi làm vệ sinh đồng thời trong quá trình sử dụng vẫn luôn phải chú ý nắp chắn rác ở bồn rửa để không bị tắc hỏng bồn rửa.

Các dụng cụ trước và sau khi làm vệ sinh cần phải sắp đặt gọn gàng, chắc chắn để khi tiến hành vệ sinh thuận lợi, tránh đổ vỡ. Sau mỗi lần vệ sinh một số loại dụng cụ nào đó, cần phải vệ sinh ngay khu vực này.

- Sau mỗi ca làm việc cần phải tiến hành tổng vệ sinh toàn bộ khu vực và sắp xếp các thiết bị, dụng cụ đúng nơi quy định.

- Khi xảy ra hư hỏng ở bồn nước cần phải báo cáo với lãnh đạo để kịp thời sửa chữa.

3. Khai thác, sắp xếp thiết bị trong nhà bếp

3.1. Khai thác thiết bị lạnh

3.1.1. Nguyên lý hoạt động

Tất cả các thiết bị lạnh đều có cùng nguyên lý hoạt động, đó là: chất làm lạnh chuyển động theo một chu kỳ tuần hoàn, trong quá trình đó chất làm lạnh thu nhiệt từ môi trường lạnh thải ra môi trường nóng dựa trên nguyên lý biến đổi trạng thái.

** Phân loại, cấu tạo*

+ *Phân loại*

Có nhiều cách phân loại khác nhau, trong nhà bếp thường căn cứ vào chức năng của thiết bị để phân thành 2 loại:

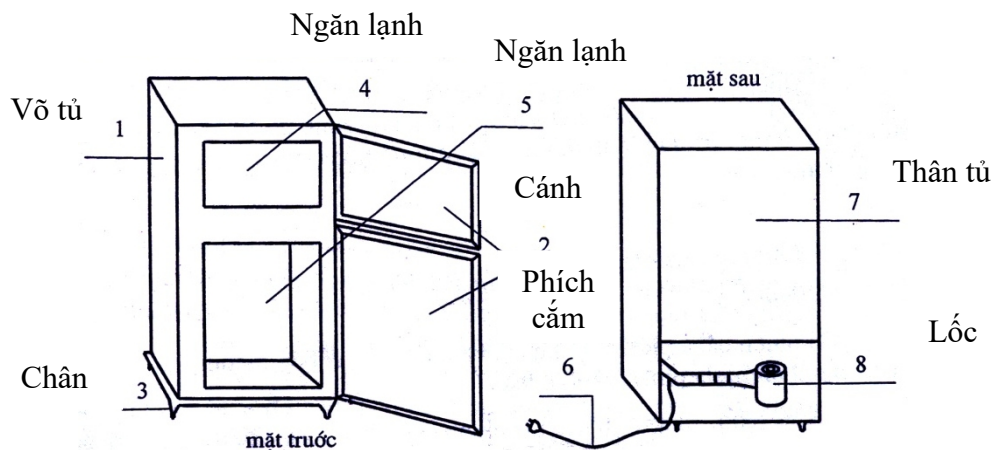
- Kho lạnh: thường chỉ có ở những nhà hàng lớn, dự trữ, bảo quản thực phẩm với số lượng lớn và thời gian bảo quản tương đối dài.

- Tủ lạnh: đây là thiết bị lạnh phổ biến nhất mà hầu hết các nhà hàng lớn nhỏ đều cần đến.

Tủ lạnh có nhiều loại, dung tích khác nhau, độ lạnh khác nhau dùng để bảo quản nhiều loại thực phẩm khác nhau. Kho lạnh, cũng có nhiều loại kích thước to nhỏ và nhiệt độ lạnh khác nhau. Thực chất kho lạnh cũng giống như tủ lạnh vì cùng có nguyên lý hoạt động, chỉ khác nhau về kích thước.

Phụ lục tham khảo: thiết bị lạnh

+ Cấu tạo:



Hình 6. Cấu tạo tủ lạnh

Như trên đã nói kho lạnh thực chất cũng chỉ là tủ lạnh có kích thước lớn vì vậy ở phần này ta chỉ nghiên cứu cấu tạo của tủ lạnh.

Vỏ tủ: gồm 2 lớp kim loại, mặt ngoài được sơn bóng để dễ lau rửa, mặt trong được gắn lớp nhựa trắng, ở giữa có lớp cách nhiệt.

Cánh tủ: Cũng gồm 2 lớp tương tự vỏ tủ, mép cánh tủ có gioăng cao su, bên trong có nam châm vĩnh cửu để đảm bảo khi đóng tủ kín hoàn toàn.

Chân tủ: Có 4 chân, lót cao su cứng.

Lốc máy: Nằm ở phía sau, bên dưới tủ lạnh, đây là bộ phận quan trọng nhất để đảm bảo cho tủ hoạt động bình thường. Lốc máy làm nhiệm vụ hút và nén khí (chất làm lạnh) để cho chất làm lạnh chuyển động theo một chu trình tuần hoàn.

Dàn tỏa nhiệt: Các tủ lạnh đời cũ thường gắn phía sau tủ và lộ thiên (nhìn thấy). Còn các tủ lạnh đời mới thường gắn chìm bên trong ở 2 bên hông (2 mặt bên tủ lạnh). Dàn tỏa nhiệt được gắn chìm, tránh được va đập, hạn chế bị ôxy hóa do tiếp xúc với hơi ẩm, nước làm tăng độ bền của giàn tỏa nhiệt.

Ngăn đá: nhiệt độ -18 đến 0°C. Dùng để bảo quản thực phẩm lạnh đông (bảo quản dài ngày) hoặc có thể làm đá.

Ngăn lạnh: Nhiệt độ từ +5 đến +20°C. Càng về phía trên nhiệt độ càng thấp. Ngăn lạnh rất lớn có nhiều khe, rãnh để có thể chia ra nhiều khoang, bảo quản các loại thực phẩm khác nhau. Phía trong cánh tủ cũng được thiết kế các ngăn, hộc để có thể chứa thực phẩm.

** Một số thông số của tủ lạnh:*

- Dung tích: từ 30lít – 500lít
- Điện áp: 220V
- Công suất: P=75-150W
- Chất làm lạnh: Preon 12.

- Tần số dòng điện: 50Hz
- Nhiệt độ làm lạnh: Tùy theo từng loại tủ.

3.1.2. Lắp đặt, vận hành, sử dụng và bảo dưỡng

* Lắp đặt

Tủ lạnh phải được lắp đặt ở nơi khô ráo, thông thoáng, tránh ánh nắng mặt trời, xa các nguồn nhiệt. Nền nhà nơi đặt tủ lạnh phải đảm bảo phẳng, cứng.

Khoảng cách từ sau tủ đến tường ít nhất là 10 cm.

Khoảng cách từ tủ đến trần ít nhất là 30 cm.

Khoảng cách hai bên hông ít nhất là 30 cm.

Chân tủ có thể được đặt lên giá kê (chuyên dụng) cao khoảng 10 cm

Đồng thời nơi đặt tủ cần chú ý tương đối xa những nơi sơ chế, cắt thái, chế biến để tránh nước, chất bẩn bám vào. Ổ cắm điện nằm phía sau cao hơn tủ lạnh và vừa tầm tay với.

* Vận hành, sử dụng:

- Phải kiểm tra nguồn điện trước khi cắm: điện áp phải phù hợp với điện áp của tủ, nếu không thì phải qua biến áp hoặc ổn áp.

- Khi cắm điện phải chính xác, dứt khoát, dây dẫn phải chắc chắn, phích cắm và ổ cắm phải tiếp xúc tốt. Khi cắm (sau 0.2- 0.3 giây) máy khởi động nhẹ nhàng cho đến khi nghe tiếng kêu “cách” khi role khởi động là được.

- Nếu máy rung, lắc mạnh kéo dài, có tiếng kêu khác lạ thì phải cho tủ ngừng hoạt động để kiểm tra.

- Khi rút điện ra phải sau khoảng 3 phút mới cắm điện lại.

- Khi điện áp biến đổi liên tục phải rút điện ra.

- Tủ mới mua về, lắp đặt xong phải cho chạy không tải khoảng 3 đến 4 giờ rồi mới cho thực phẩm vào. Ngày đầu chỉ cho số lượng thực phẩm ít, những ngày sau mới tăng số lượng thực phẩm dần lên.

- Lượng thực phẩm cho vào tủ không đầy quá, mà chỉ nên chiếm khoảng 70% thể tích của khoang chứa thực phẩm.

- Khi cho thực phẩm vào tủ, tất cả các loại thực phẩm cần phải được gói kín bằng nylon hoặc hộp nhựa, kim loại.

- Không đưa thực phẩm còn nóng vào bảo quản lạnh.

- Phải bảo quản riêng thực phẩm sống và chín.

- Tuyệt đối không được cho rau, quả, chất lỏng có nắp kín vào ngăn đá.

- Thực phẩm đông vật bảo quản ngăn ngày để ở ngăn lạnh, khoang trên cùng. Rau, quả để ở ngăn dưới.

- Những loại thực phẩm bốc mùi mạnh như mắm tôm, mít, sầu riêng, kẹo bạc hà... Khi bỏ vào tủ lạnh phải hết sức thận trọng, phải gói kín hoàn toàn.

- Không bảo quản các loại hóa chất trong tủ lạnh, không để chai, lọ, đồ vật trên nóc tủ.

- Chất xếp thực phẩm trong tủ phải đảm bảo kỹ thuật và tiết kiệm dung tích.

- Khi lấy thực phẩm phải lấy nhanh, hạn chế mất hơi lạnh.

- Trường hợp mất điện, hạn chế mở tủ, không cho thêm thực phẩm vào.

- Những nhà hàng, lượng thực phẩm bảo quản nhiều, khi thực phẩm mang bảo quản phải ghi rõ ngày tháng bảo quản để thực phẩm bảo quản trước thì mang dùng trước tránh tình trạng thực phẩm bị lưu lâu ngày trong tủ lạnh..

- Khi cần di chuyển tủ lạnh, phải rút phích, dây cắm cuộn chặt, bỏ thực phẩm, khay, giá ra ngoài, buộc chặt cánh tủ rồi mới di chuyển, khi đặt lên xe phải để ở tư thế đứng.

- Phải có định kỳ để làm vệ sinh tủ. Khi vệ sinh tủ nên chọn thời điểm ít thực phẩm nhất. Trước khi tiến hành vệ sinh phải rút phích điện, mở cửa tủ, bỏ hết thực phẩm, khay giá ra ngoài, có thể dùng quạt cho đá tan nhanh, chờ cho tủ tan hết đá rồi mới tiến hành lau rửa, tuyệt đối không dùng vật cứng để cạy đá. Dùng khăn sạch, giặt nước ấm, vắt khô lau bên trong, rồi dùng khăn khô lau lại.

- Dùng khăn giặt nước xả phòng loãng lau phía bên ngoài rồi lau lại bằng khăn khô.

3.2. Khai thác thiết bị nhiệt

Thiết bị nhiệt là tất cả các dụng cụ, thiết bị sản sinh ra nhiệt năng cung cấp cho quá trình chế biến các sản phẩm ăn uống.

Trong quá trình sản xuất sản phẩm ăn uống, gia công nhiệt là công đoạn cuối cùng. Sau công đoạn này nguyên liệu trở thành sản phẩm. Quá trình tạo nên màu sắc, mùi vị, trạng thái của thực phẩm chủ yếu xảy ra trong giai đoạn này. Do vậy thiết bị nhiệt ảnh hưởng trực tiếp đến năng suất lao động và chất lượng sản phẩm.

Trong nhà bếp có nhiều thiết bị nhiệt khác nhau và được phân thành 2 loại:

- Các loại bếp

- Các loại lò

Yêu cầu chung đối với các thiết bị nhiệt:

Xuất phát từ vai trò của thiết bị nhiệt đối với quá trình sản xuất sản phẩm ăn uống, mà khi lựa chọn hoặc xây lắp các thiết bị nhiệt người ta phải dựa trên những yêu cầu sau đối với thiết bị nhiệt.

- Phải tạo ra nhiệt độ cao trong một thời gian ngắn khi hoạt động và dễ điều tiết được nhiệt lượng sinh ra phù hợp với yêu cầu của kỹ thuật chế biến.

- Phải hạn chế được các tổn thất nhiệt năng sinh ra, tiết kiệm chi phí nhiên liệu.

- Phải bền, tiện lợi và đảm bảo an toàn trong quá trình sản xuất.

- Hạn chế đến mức thấp nhất các loại khí độc và bụi sinh ra trong quá hoạt động.

3.2.1. Các loại bếp

Các loại bếp được phân thành nhiều loại: bếp gas, bếp than, bếp từ... Trong phần này ta chủ yếu nghiên cứu bếp gas và bếp điện là hai loại bếp sử dụng phổ biến.



Hình 7. Bếp gas

* **Bếp gas:**

- Nguyên lý hoạt động: Các loại bếp gas đều cùng có nguyên lý hoạt động: khí gas được nén ở áp suất cao và ở dạng lỏng. Khi bật công tắc đánh lửa bếp gas, khí gas được đốt cháy sinh ra nhiệt cung cấp cho các dụng cụ để chế biến các sản phẩm ăn uống.

- Phân loại bếp gas: Bếp gas được phân thành 3 loại: bếp gas công nghiệp, bếp gas gia đình và bếp gas du lịch.

+ Bếp gas công nghiệp có công suất cao, thường dùng ở các nhà hàng kinh doanh ăn uống.

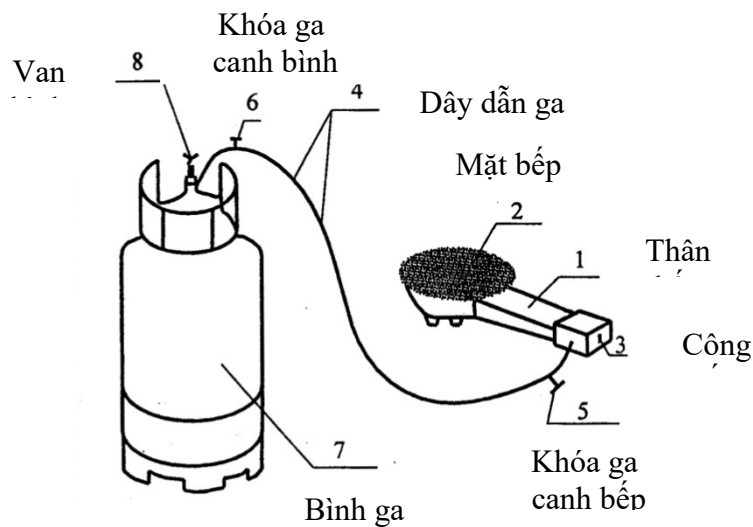
+ Bếp gas gia đình: thường có 2 mặt bếp, công suất trung bình phù hợp với nấu ăn gia đình, tuy nhiên nó vẫn được sử dụng trong nhà hàng cùng các loại bếp khác.

+ Bếp gas du lịch có công suất nhỏ, khí gas đi từ bình trực tiếp vào bếp không có dây dẫn gas (dây dẫn gas ngắn và cố định). Mục đích của bếp gas du lịch là dùng cho khách du lịch, dã ngoại, mang theo để nấu ăn lẩu thậm chí là nấu ăn. Việc sử dụng bếp gas du lịch được khuyến cáo là rất nguy hiểm do bình gas ở cạnh bếp và nhất là chất lượng không đảm bảo an toàn.

Ngoài ra còn nhiều loại bếp gas khác, có thể thiết kế riêng hoặc tạo thành dàn bếp gồm nhiều mặt bếp to nhỏ khác nhau.

Phụ lục tham khảo: thiết bị nhiệt

- Cấu tạo, lắp đặt bếp gas:



Hình 8. Cấu tạo hệ thống bếp gas

Như trên đã nói tất cả các bếp gas đều có cùng nguyên lý hoạt động, nên ở phần này ta chủ yếu nghiên cứu bếp gas công nghiệp là loại bếp gas sử dụng phổ biến nhất ở các nhà hàng kinh doanh ăn uống.

+ Bình gas: Là nơi chứa đựng gas ở dạng lỏng, nó có cấu tạo đặc biệt để giữ được gas ở dạng lỏng và đảm bảo an toàn trong quá trình bảo quản, vận chuyển, sử dụng. Chúng có kích thước to nhỏ khác nhau tùy thuộc vào từng loại bếp và hệ thống lắp đặt bếp.

Bình gas phải để ở nơi thoáng mát, không gần nơi dễ phát cháy hoặc nổ, không để ánh sáng mặt trời trực tiếp chiếu vào, đặt cách xa bếp ít nhất 1m. Bình gas phải đặt thẳng đứng, đặt ở vị trí thấp hơn bếp.

+ Đồng hồ đo áp lực, van an toàn: được lắp ngay đầu ống dẫn gas nối với bình gas. Mục đích để kiểm tra lượng gas có trong bình và đảm bảo an toàn (tự động ngắt) khi có hiện tượng rò rỉ gas.

+ Bộ điều chỉnh (chính là núm điều chỉnh lửa) lắp cuối đường ống dẫn gas nối với bình gas. Có tác dụng điều chỉnh lượng gas và không khí cung cấp cho bếp nhiều hay ít như vậy sẽ điều chỉnh được lượng nhiệt cung cấp cho các thiết bị chế biến.

+ Dây dẫn gas: đoạn dây gas từ bình vào bếp là loại dây làm bằng nhựa, cao su hoặc kim loại. Ở hai đầu ống bằng nhựa, cao su bao giờ cũng có đai để siết chặt ống dẫn gas để tránh hiện tượng ống bị tuột ra hoặc rò rỉ gas.

Tùy theo hệ thống bếp trang bị mà lựa chọn ống dẫn gas cho an toàn (kim loại, nhựa, cao su...). Ống dẫn gas phải đặt đường riêng và đi theo con đường ngắn nhất, hạn chế tối đa các tác động của môi trường hoặc tác nhân khác đến ống dẫn làm hư hỏng, rò rỉ gas. Ở những nơi dễ va chạm, cọ sát cần phải có biện pháp bảo vệ để đảm bảo an toàn. Phải bố trí hệ thống van gas thật khoa học (nếu tất cả các bếp có cùng một nguồn gas).

+ Buồng đốt và vành chia lửa: là nơi tập trung gas, tránh tản mát ra ngoài sau đó phân chia gas thành những tia nhỏ để quá trình cháy diễn ra nhanh và cháy hết gas. Đây là bộ phận quan trọng nhất, nó ảnh hưởng trực tiếp đến độ bền và mức tiêu hao gas của bếp. Nó thường được sản xuất từ những loại hợp kim đồng có khả năng chịu được nhiệt độ cao.

+ Bộ phận đánh lửa: Tùy theo từng loại bếp mà có các loại đánh lửa khác nhau:

Đánh lửa thủ công dùng diêm, bật lửa để môi.

Đánh lửa bằng Manheto

Đánh lửa bằng pin

+ Các bộ phận khác: Núm cảm ứng nhiệt, role nhiệt....

+ Nơi đặt bếp phải thoáng mát, có khoảng không phía trên, phía dưới, trái, phải, trước, sau. Bếp gas phải được đặt trên bệ, bàn và lắp đặt phải đảm bảo chính xác, chắc chắn, an toàn khi sử dụng.

+ Bàn đặt bếp cao 0.6 - 1m. Rộng tương đối để đảm bảo vững chắc và có thể để được một số dụng cụ trong khi nấu. Đồng thời bàn đặt bếp phải làm bằng vật liệu chịu nhiệt, chắc chắn, bề mặt nhẵn để dễ cọ rửa.

- Sử dụng bếp gas :

+ Khi bếp ở trong tình trạng không sử dụng, các hệ thống khóa phải ở vị trí đóng (van bình, khóa gas, công tắc)

+ Trước khi sử dụng ta lần lượt mở van bình, khóa gas cạnh bình, khóa cạnh bếp, rồi bật công tắc đánh lửa: đối với bếp, bộ phận đánh lửa bằng manheto thì ấn núm điều khiển (điều áp) vặn ngược chiều kim đồng hồ đến ký hiệu ngọn lửa lớn (nghe tiếng kêu cạch) rồi điều chỉnh lửa về mức cần thiết. Đối với bếp có van an toàn (có đầu cảm biến nhiệt) khi bật bếp phải giữ núm ấn khoảng 5 giây để bếp cháy hẳn. Nếu sau vài lần bếp vẫn không cháy hoặc cháy to không đều, hoặc khi bỏ núm ấn ra lửa tắt thì phải kiểm tra lại vành chia lửa, đầu cảm ứng nhiệt.

+ Đang ở quá trình sản xuất (trong giờ làm việc) tạm thời không sử dụng bếp ta chỉ cần tắt công tắc bằng cách vặn núm điều khiển về vị trí cấp gas ở mức thấp nhất, khi nghe tiếng kêu cạch thì thôi. Cần hết sức chú ý là công tắc phải đảm bảo ở vị trí tắt (off) bởi nhiều khi ta vặn nhỏ lửa mà không may bếp bị tắt (có thể do gió thổi hoặc nước bắn vào) nếu không quan sát kỹ, ta vẫn tưởng bếp đóng xong thực tế là chưa, và khí gas vẫn tiếp tục ra ngoài, khi phát hiện thì lượng khí gas trong bếp đã nhiều và hết sức nguy hiểm.

+ Khi sử dụng bếp mới lần đầu, vật liệu cách nhiệt dầu, mỡ còn sót lại trong quá trình sản xuất sẽ gây ra mùi hôi khét và khói nên bật bếp cho cháy một thời gian ngắn sau đó để nguội, lau chùi sạch sẽ bằng xà phòng trung tính.

+ Khi nấu nên sử dụng dụng cụ nấu có đường kính đáy lớn hơn mặt bếp để tránh lãng phí nhiệt.

+ Không đặt xoong, nồi méo mó, không cân bằng và không được cho thức ăn đầy quá để tránh bị sôi, trào, lật.

+ Trước khi bắc xoong nồi ra khỏi bếp phải vặn nhỏ hoặc tắt bếp.

- Vệ sinh, bảo dưỡng:

+ Khi sử dụng xong khóa lại toàn bộ hệ thống khóa, để cho bếp gas nguội hẳn rồi mới tiến hành làm vệ sinh.

+ Dùng bàn chải nhựa cọ sạch, dùng khăn lau lại. Chú ý là không để bụi bẩn, nước lọt vào các lỗ thoát gas.

+ Thân bếp dùng bàn chải sắt cọ rửa sạch, dùng khăn lau lại.

+ Nơi đặt bếp gas cũng cần lau rửa sạch sau mỗi ca làm việc.

+ Khi cần sửa chữa không nên tự mình sửa mà nên gọi những người có chuyên môn kỹ thuật ở trung tâm bảo hành hoặc các cơ sở cung cấp gas và bếp gas.

+ Nếu bếp có hiện tượng ngọn lửa đỏ, các dụng cụ đun có muội cần kiểm tra và điều chỉnh lại từng bộ phận (lượng khí cấp), vành chia lửa, ống dẫn gas...

+ Nếu bộ phận cảm ứng nhiệt không hoạt động thì phải gọi thợ đến sửa và thay thế.

- An toàn khi sử dụng bếp gas

Trong thực tế đã có rất nhiều vụ hỏa hoạn nghiêm trọng về bếp gas. Vì vậy khi sử dụng bếp gas phải hết sức thận trọng và cần chú ý một số điểm sau:

+ Các thiết bị của hệ thống bếp gas phải đảm bảo chất lượng. Khi mua sắm, lắp đặt phải kiểm tra và phải đảm bảo thiết bị là của chính hãng, lắp đặt phải đảm bảo an toàn, đúng kỹ thuật. Đồng thời phải có định kỳ để kiểm tra và bảo dưỡng. Phải thay thế kịp thời những chi tiết, những thiết bị đã bị hư hỏng.

+ Bình gas không được méo mó, hoen rỉ, nút bình gas phải kín. Nên sử dụng bình của các hãng cung cấp có uy tín. Đặc biệt không được tự ý san sẻ bình gas (chiết gas từ bình lớn sang bình nhỏ).

+ Phải lắp đặt đồng hồ đo áp lực, van an toàn trên đường ống dẫn gas và thường xuyên kiểm tra tình trạng an toàn của van.

+ Phải kiểm tra thường xuyên đường ống dẫn gas, đầu nối của ống dẫn. Nếu có hiện tượng rò rỉ, chuột cắn, lão hóa.... phải thay thế ngay.

+ Thường xuyên kiểm tra buồng đốt, vành chia lửa nếu có hiện tượng cong vênh, rỉ, thủng... phải thay thế ngay.

+ Khi không sử dụng bếp, kết thúc ngày làm việc phải ấn van an toàn, khóa bình gas.

+ Khi phát hiện có sự rò rỉ khí gas (có thể phát hiện bằng mùi, hoặc lửa khí gas bốc cháy). Cần phải nhanh chóng mở hết cửa sổ, cửa ra vào rồi mới kiểm tra. Khi kiểm tra tuyệt đối không được dùng diêm, bật lửa, đóm để kiểm tra. Mọi công việc của nhà bếp tạm dừng lại. Đồng thời báo cáo sự việc với lãnh đạo để kịp thời sửa chữa.

+ Trước khi ra về phải kiểm tra toàn bộ hệ thống khóa gas.

+ Khi xảy ra hỏa hoạn khu vực xung quanh phải nhanh chóng khóa bình gas và vận chuyển bình gas ra nơi an toàn. Nếu xảy ra hỏa hoạn thì phải thật bình tĩnh dùng bình cứu hỏa xịt dập tắt đám cháy sau đó khóa chặt van gas lại.

* *Bếp điện:*

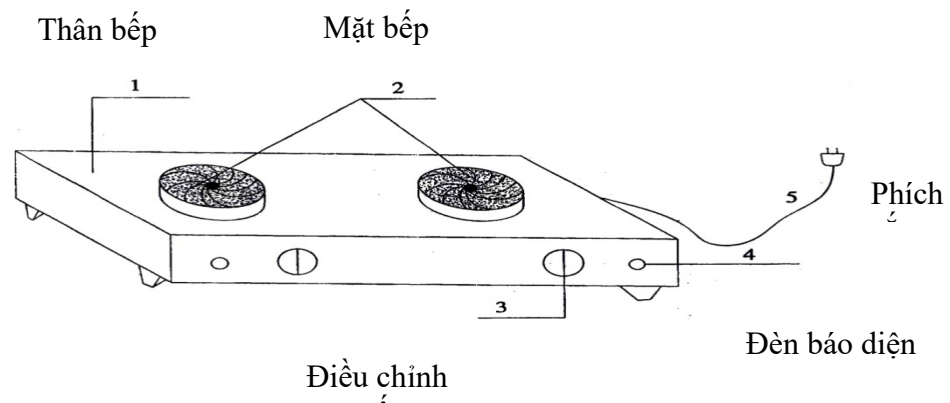
- Nguyên lý hoạt động: Tất cả các bếp điện có cùng nguyên lý hoạt động, đó là dòng điện chạy qua dây dẫn có điện trở lớn làm cho dây dẫn nóng lên, tức là điện năng chuyển hóa thành nhiệt năng để làm chín thực phẩm.

- Phân loại bếp điện: Các loại bếp điện có thể khác nhau về kiểu dáng, về công suất to, nhỏ nhưng nhìn chung có thể phân thành 2 loại:

+ Bếp điện dây may so trần là loại rẻ tiền cấu tạo rất đơn giản chỉ gồm dây may so và mặt bếp và việc sử dụng loại bếp này hết sức nguy hiểm vì trong quá trình nấu dây may so dễ tiếp xúc với xoong, chảo bởi vậy tốt nhất là không nên dùng loại bếp này.

+ Bếp điện dây may so có vỏ bọc. Ở phần này ta chủ yếu nghiên cứu bếp điện dây may so có vỏ bọc.

- Cấu tạo bếp điện:



Hình 9. Cấu tạo bếp điện

Cấu tạo của bếp điện tương đối đơn giản, phần quan trọng nhất là mặt bếp.

+ Mặt bếp được làm bằng vật liệu dẫn nhiệt, các điện bên trong là dây may so. Như vậy thực chất của mặt bếp điện chỉ là dây may so có vỏ bọc.

+ Thân bếp: Mặt trên thường được thiết kế bằng inox để dễ cọ rửa, xung quanh bằng kim loại sơn trắng.+ Điều chỉnh số: Thường bếp điện có 4 số, số 0 tức là tắt, số càng to thì công suất bếp càng lớn.

- Lắp đặt và sử dụng:

Lắp đặt: Bếp điện được đặt trên bàn, bề có chiều cao 0.6-0.1 m. Bề rộng của bàn khoảng 0.6 m, bề dài khoảng 1 m.

+ Bàn đặt bếp điện nên bằng xi măng hoặc bằng gỗ để đảm bảo cách điện đồng thời tương đối phẳng, nhẵn để dễ cọ rửa.

+ Ổ cắm ở phía sau bếp, có thể cao hơn hoặc thấp hơn mặt bếp và vừa tầm tay với.

Sử dụng: Bếp điện thường dùng để nấu những món mà không cần nhanh quá. Tùy theo từng món ăn mà điều chỉnh về mức nhiệt cần thiết.

+ Khi nấu nên dùng dụng cụ đáy phẳng, đường kính của dụng cụ nấu lớn hơn đường kính của mặt bếp khoảng 2cm để không bị lãng phí nhiệt.

+ Khi sử dụng chú ý không để thức ăn sôi trào xuống mặt bếp.

Vệ sinh: Khi hết ca làm việc phải nhớ tắt bếp, rút phích điện, để cho bếp nguội hẳn mới làm vệ sinh. Dùng khăn ẩm lau sạch rồi dùng khăn khô lau lại.

3.2.2. Các loại lò

Lò có nhiều loại: Mỗi loại có nguyên lý hoạt động khác nhau, ở phần này ta chỉ nghiên cứu các loại lò thông dụng đó là lò điện và lò vi sóng.

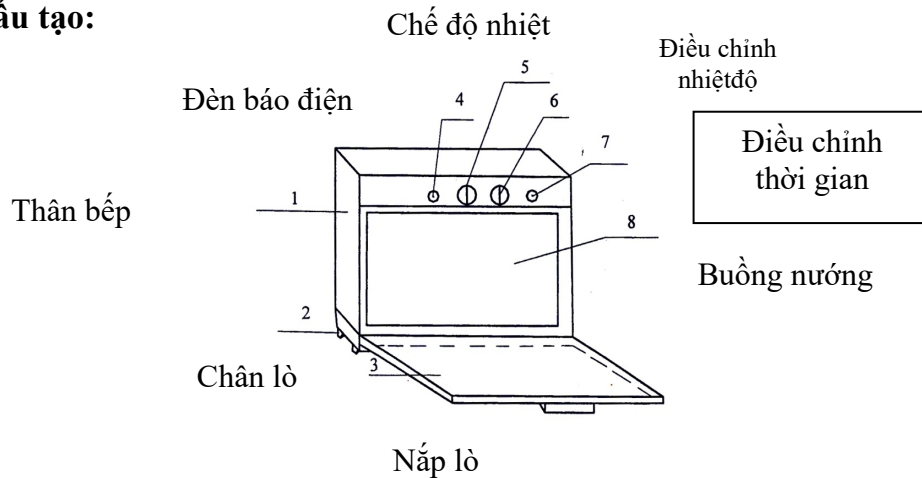
* Lò điện:

- Nguyên lý hoạt động: Bản chất của lò điện là dây may so điện được đặt trong một hộp kín. Khi đóng điện, dây may so được đốt nóng và làm cho không khí trong hộp kín (buồng

nóng) nóng lên và làm chín thực phẩm. Hay nói cách khác là điện năng biến đổi thành nhiệt năng và thực phẩm được làm chín bởi không khí nóng đối lưu.

Phụ lục tham khảo: thiết bị lò điện

- Cấu tạo:



Hình 10. Cấu tạo lò điện

- + Thân lò gồm hai lớp kim loại, giữa có lớp cách nhiệt.
- + Nắp lò bằng thủy tinh chịu nhiệt trong suốt để có thể quan sát thức ăn bên trong khi nướng.

- + Ở mép của nắp lò có gioăng cao su để khi đóng đảm bảo kín.
- + Trong buồng nướng có các khe rãnh để đặt khay nướng.
- + Phía trên và dưới buồng nướng là hai dây may so có vỏ bọc. Dây may so phía trên ta có thể nhìn thấy, còn dây may so phía dưới được che kín bởi một tấm kim loại mỏng để đảm bảo thức ăn không bám vào. Đồng thời bên trong buồng nướng có gắn đèn để có thể quan sát thức ăn trong quá trình nướng.

- Lắp đặt: Lò điện được đặt cố định tại một vị trí, có thể đặt lên giá kê. Tùy từng loại mà có giá kê có thể cao hoặc thấp, nhưng chiều cao tối đa chỉ khoảng 1m để có thể thao tác dễ dàng trong quá trình chế biến. Giá kê phải chắc chắn, bề mặt nhẵn để dễ cọ rửa, ổ cắm điện phải đặt phía sau lò hoặc có thể đặt ở xa những dây dẫn.

Dây dẫn điện phải đi chìm để không bị cản trở khi làm việc. Đồng thời dây dẫn điện phải đủ lớn bởi công suất lò thường tương đối cao. Có thể dùng phích cắm nhưng tốt nhất là dùng áp-tô-mát.

- Sử dụng :

- + Đưa thực phẩm vào lò
- + Cắm điện
- + Điều chỉnh nhiệt độ
- + Điều chỉnh chế độ nhiệt (nếu có)
- + Điều chỉnh thời gian hoạt động

Nhiệt độ của lò được thiết kế từ thấp đến tối đa khoảng 350⁰C. Tùy theo yêu cầu của từng món ăn mà điều chỉnh nhiệt độ cho thích hợp. Đồng thời cũng tùy theo món ăn mà đặt đồng hồ báo giờ.

Dây may so trong lò được thiết kế ở trên và dưới, tùy theo cách chế biến mà ta điều chỉnh chế độ nhiệt, tức là có thể để cho 2 dây may so cùng hoạt động hoặc chỉ một trong hai dây phía trên hoặc phía dưới hoạt động.

Cần chú ý là một số lò quay (chuyên dùng để quay) dây may so được đặt ở mặt sau của buồng nướng.

Trong quá trình quay, nướng hạn chế thức ăn sôi trào trong buồng nướng.

Phải kiểm tra an toàn về điện trước khi sử dụng.

Phải theo dõi sự hoạt động của lò, tránh để sản phẩm bị cháy.

Không bít các lỗ thoát hơi.

Khi không sử dụng nữa điều chỉnh mức nhiệt độ về vị trí 0°C. Khi hết ca làm việc phải ngắt cầu dao điện.

- Vệ sinh, bảo dưỡng: ngắt điện, mở nắp lò, cho lò nguội hẳn rồi tiến hành làm vệ sinh. Toàn bộ khay, giá trong lò bỏ ra rửa sạch lau khô. Bên trong lò cần phải lau chùi cẩn thận, sạch sẽ, bên ngoài nếu dùng cẩn thận thì ít bẩn hơn, tuy nhiên phải lau sạch hàng ngày.

* Lò vi sóng

- Nguyên lý hoạt động: Trong lò vi sóng, thực phẩm được làm chín do các bức xạ sóng điện từ có bước sóng ngắn. trong lò vi sóng có gắn một bộ phận gọi là ống magnetron, bộ phận này sẽ chuyển đổi dòng điện có tần số bình thường là (50MHz) thành dòng điện có tần số lớn (2.450MHz) (1Mhz tương đương với 1triệu vòng lắ/ giây)

Sóng điện từ tác động vào các phân tử thực phẩm và phân tử nước trong thực phẩm làm cho các phân tử này dao động ở cùng tần số (2.450.000.000 vòng lắ/giây) chúng cọ xát vào nhau và sinh ra nhiệt làm chín thực phẩm.

- Phân loại: Có nhiều cách phân loại khác nhau

+ Nếu căn cứ và mục đích sử dụng thì phân thành hai loại: lò vi sóng dùng trong công nghiệp và lò vi sóng dùng trong nấu ăn.

Lò vi sóng dùng trong công nghiệp hoạt động ở tần số thấp hơn (khoảng 915 MHz), dung tích lớn hơn.

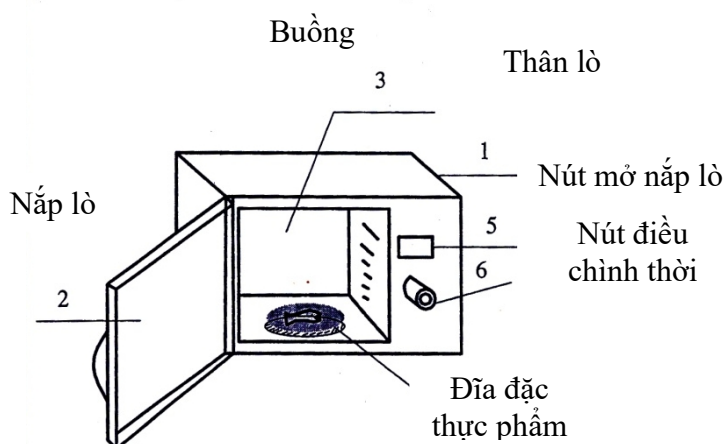
Lò vi sóng dùng trong nấu ăn hoạt động ở tần số cao (khoảng 2.450Mhz), dung tích nhỏ hơn.

+ Phân loại theo hãng sản xuất như Panasonic, LG, Samsung, Deawoo...

+ Phân loại theo dung tích: Loại nhỏ 19-21 lít, loại trung bình 23-29 lít, loại to từ 30 lít trở lên.

Phụ lục tham khảo: thiết bị lò vi sóng

- Cấu tạo:



Hình 11. Cấu tạo lò vi sóng

+ Vỏ lò 2 lớp, lớp ngoài bằng kim loại sơn bóng, ở giữa có hai lớp cách nhiệt.

- + Nắp lò có gắn thủy tinh chịu nhiệt để có thể quan sát thức ăn khi nướng.
- + Trong buồng nướng có trục quay có gắn đĩa tròn để khi nướng thực phẩm được xoay tròn giúp cho thực phẩm chín đều.

- Lắp đặt: Lò vi sóng dùng trong nấu ăn thường nhỏ (từ 20-30 lít) và được đặt trên bàn gỗ gần ổ cắm. Bàn phải đảm bảo chắc chắn, đủ rộng (mỗi chiều khoảng 1m, cao khoảng 0.8m). Nơi đặt lò vi sóng phải khô ráo, sạch sẽ, tương đối cách nhiệt với những nơi sản xuất khác trong nhà bếp.

- Sử dụng: Lò vi sóng ít dùng để nấu ăn vì nó không tạo ra được sản phẩm có màu sắc, mùi vị thơm ngon như các phương pháp chế biến khác. Tùy theo từng món ăn mà đặt thời gian cho thích hợp. Ví dụ: gà nguyên con khoảng 1 kg, thời gian là 4.5 phút; cá cắt lát 0.1kg/1miếng, thời gian là 2.5 phút.

Trong quá trình nướng cần chú ý các điểm sau:

- + Không sử dụng dụng cụ bằng kim loại chứa thức ăn khi nướng.
 - + Không đổ thức ăn đầy quá (chỉ khoảng 2/3 dụng cụ chứa).
 - + Đặt dụng cụ chứa thức ăn lên đĩa quay cho đảm bảo chắc chắn (lưu ý đảm bảo khoảng cách để khi đĩa quay không bị vung)
 - + Đóng nắp lò chắc chắn sau đó mới bật công tắc.
 - + Khi đang nướng không được mở nắp lò.
 - + Khi thức ăn chín, tắt lò rồi mới mở nắp lò lấy thức ăn ra.
- Vệ sinh:
- + Rút phích điện, để cho lò nguội hẳn mới tiến hành làm vệ sinh.
 - + Dùng khăn khô lau sạch cả trong và ngoài.

3.3. Khai thác thiết bị cơ

3.3.1. Nguyên lý hoạt động

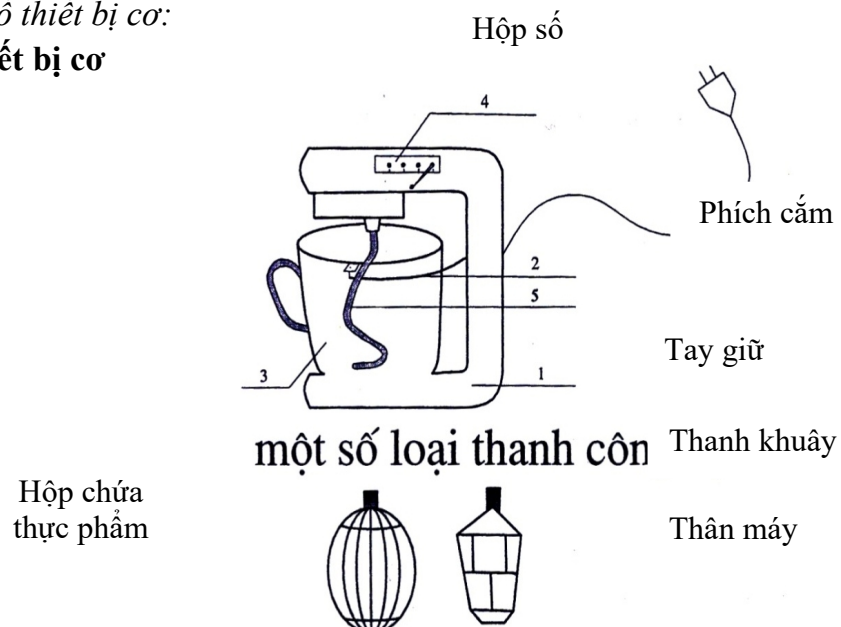
Các thiết bị cơ đều có cùng một nguyên lý hoạt động đó là biến đổi điện năng thành cơ năng để tác động vào thực phẩm nhằm thực hiện một công đoạn của quá trình chế biến món ăn.

* *Phân loại:* Mỗi thiết bị cơ có một chức năng khác nhau, nên thường người ta phân loại theo mục đích sử dụng và như vậy có rất nhiều loại như: máy cắt thái, máy đánh khuấy, máy gọt vỏ, máy cán bột, máy cắt bột...

3.3.2. Cấu tạo của một số thiết bị cơ:

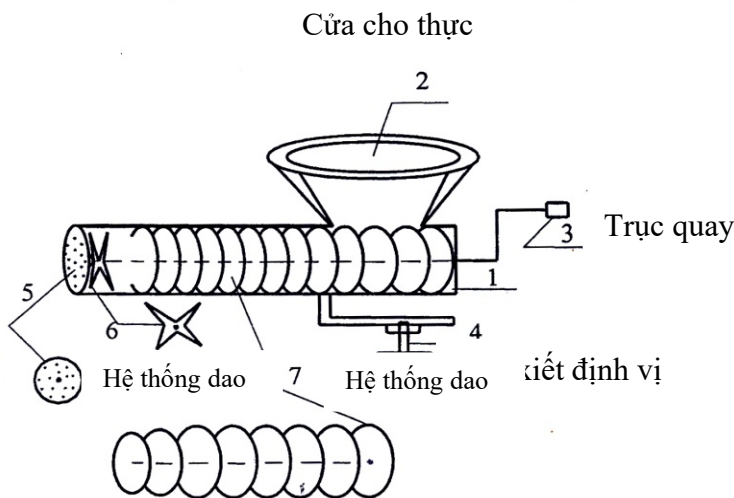
Phụ lục tham khảo: thiết bị cơ

* *Máy đánh khuấy:*



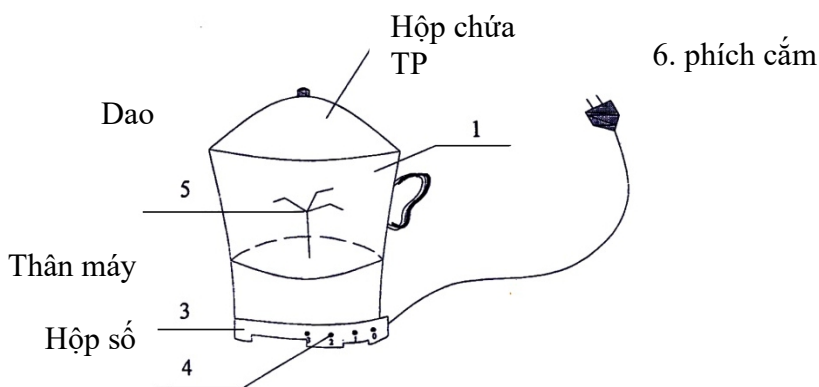
Hình 12. Cấu tạo máy đánh khuấy

* **Máy xay thịt**



Hình 13. Cấu tạo máy xay thịt thô

Nắp đậy



Hình 13. Cấu tạo máy xay thịt nhuyễn

3.3.3. Lắp đặt và sử dụng

* **Lắp đặt:** Các thiết bị cơ được lắp đặt cố định ở một vị trí trong nhà bếp.

- Tùy theo từng loại mà có thể đặt ở trên bàn, trên giá đỡ hoặc có thể bắt vít vào mép bàn, vào một thanh gỗ chắc chắn.

- Nơi đặt máy phải gần ổ cắm điện, dây cắm ở vị trí khuất để không làm cản trở trong quá trình làm việc.

* **Sử dụng:** Trước khi vận hành cần phải kiểm tra các chi tiết của máy xem có đảm bảo chất lượng, vệ sinh không, sau đó lắp máy (lắp các chi tiết của máy lại) một cách chắc chắn. Trong quá trình sử dụng cần phải biết được chức năng và công suất của máy để vận hành cho phù hợp.

Khi sử dụng xong cần phải làm vệ sinh ngay, trước khi tiến hành vệ sinh cần phải tháo rời các chi tiết, làm vệ sinh từng phần, rửa sạch lau khô rồi để vào đúng nơi quy định.

3.3.4. Vệ sinh và an toàn:

- Vệ sinh:

+ Các thiết bị cơ trong nhà bếp dùng để thay thế bàn tay con người thực hiện một số thao tác nhất định như: xay nghiền, cắt thái, đánh khuấy... bởi vậy các thiết bị này phải hết sức lưu ý về vấn đề vệ sinh.

+ Người sử dụng cần phải nắm được quy trình tháo, lắp các chi tiết của thiết bị. Trong quá trình làm vệ sinh, các chi tiết của máy luôn được để riêng (không để lẫn với các dụng cụ thiết bị khác).

Cần chú ý phải rửa sạch bằng nước rồi dùng khăn sạch lau khô.

Các chi tiết của máy sau khi vệ sinh xong có thể không cần phải lắp lại mà vẫn để rời, khi dùng mới lắp vào, trong trường hợp đó các chi tiết này thường được để ở một vị trí cố định, cao ráo và sạch sẽ.

- An toàn:

+ Trong nhà bếp cần phải có nội quy về việc sử dụng các thiết bị dụng cụ.

+ Đối với thiết bị cơ những người không có phận sự tuyệt đối không được sử dụng.

+ Người sử dụng cần phải nắm vững nguyên lý hoạt động, biết được sơ đồ cấu tạo, quy trình tháo lắp và cách vận hành thiết bị.

+ Trong khi máy đang vận hành, tuyệt đối không được rời xa máy, không được làm việc khác mà phải chú ý, tập trung vào công việc của mình để tránh xảy ra bất trắc.

+ Sử dụng đúng với chức năng, công suất của máy để đảm độ bền và an toàn cho máy.

+ Một khi phát hiện máy có sự cố cần phải dừng ngay công việc và báo cáo ngay cho người có trách nhiệm để kịp thời sửa chữa

3.4. Khai thác dụng cụ và thiết bị phụ trợ khác

Trong quá trình sản xuất chế biến món ăn, phải sử dụng rất nhiều các dụng cụ lao động thô sơ, những dụng cụ này chuyên sử dụng vào việc thực hiện một số những công việc nhất định, nên người ta thường gọi chúng là dụng cụ chuyên dùng. Các dụng cụ này rất phong phú và đa dạng về tên gọi và kiểu dáng. Để tiện lợi trong quản lý và bảo quản người ta thường phân loại chúng theo vật liệu chế tạo ra chúng.

3.4.1. Các công cụ dụng cụ bằng gỗ

Các công cụ dụng cụ bằng gỗ được sử dụng rất phổ biến trong các nhà hàng ăn uống ở Việt Nam như: chày, thớt, bàn xào, đũa, con lăn, khay, khuôn....

- Ưu điểm: giá thành rẻ

- Nhược điểm: dễ bị cháy, ẩm, mốc, gãy...

- Cách sử dụng và bảo quản: Khi sử dụng xong các loại dụng cụ bằng gỗ đều phải được làm vệ sinh, cọ rửa sạch, lau, phơi hoặc sấy khô và để ở nơi thoáng mát. Cần hiểu rằng mặt thớt là nơi tích tụ nhiều nhất các loại vi trùng, dù cọ rửa sạch đến mấy cũng không thể hết được các chất bẩn bám vào mặt thớt, từ đó vi trùng xâm nhập và phát triển rất nhanh nên đối với thớt sau khi vệ sinh, cọ rửa sạch còn phải khử trùng đúng cách.

Khử trùng thớt có hai cách:

Cách 1: Cho thớt vào nồi nước sôi luộc kỹ trong 15 phút. Cách này rất khó thực hiện bởi vì trên thực tế loại thớt to đồng thời cách làm này mất nhiều thời gian.

Cách 2: Thớt sau khi rửa sạch ta phủ lên mặt thớt một lớp muối hạt trong khoảng một đến hai giờ rồi rửa lại (hoặc trước khi ra về phủ muối lên mặt thớt rồi ngày hôm sau rửa lại).

3.4.2. Các công cụ dụng cụ bằng gốm, sứ, thủy tinh

Các công cụ dụng cụ bằng gốm, sứ, thủy tinh được sử dụng rất phổ biến trong các nhà hàng ăn uống ở Việt Nam như: chai, lọ, bát, đĩa, thìa, niêu đất, âu..

- Ưu điểm: giá thành tương đối rẻ (một số dụng cụ bằng thủy tinh thì giá thành đắt hơn), khả năng giữ nhiệt tốt, bền dưới tác động hóa học.

- Nhược điểm: dễ vỡ, dẫn nhiệt và chịu nhiệt kém, hấp thụ mùi mạnh và giữ mùi lâu.

- Cách sử dụng và bảo quản: Nên chuyên dùng để chế biến từng loại sản phẩm, không nên chế biến ở nhiệt độ cao, khi nâng nhiệt phải nâng nhiệt từ từ. Đối với những dụng cụ bằng đất nung, lần đầu sử dụng phải ngâm nước và đánh rửa thật sạch. Dùng xong phải rửa sạch, úp cho khô và để vào đúng nơi qui định. Trong quá trình chế biến nếu dụng cụ nào bị hỏng thì phải loại bỏ ngay.

3.43. Các công cụ dụng cụ bằng kim loại

Các công cụ dụng cụ bằng kim loại được sử dụng rất phổ biến trong các nhà hàng ăn uống ở Việt Nam như: nồi, niêu, xoong, chảo, muôi, thìa, chao lì, muôi xào, xẻng xào, khay, dao, khuôn, rổ, rá, chậu,và được chế tạo từ rất nhiều vật liệu khác nhau như: gang, nhôm, thép đen, thép trắng, inox...

* Công cụ, dụng cụ được chế tạo từ gang thường là chảo, nồi....

- Ưu điểm: rẻ tiền, lâu hỏng, dẫn nhiệt và giữ nhiệt tốt.

- Nhược điểm: nặng, giòn, dễ han gỉ, dễ ảnh hưởng tới màu sắc và chất lượng của sản phẩm chế biến.

- Cách sử dụng và bảo quản: Đối với những các loại dụng cụ bằng gang mới dùng lần đầu thì trước khi dùng phải tôi. Có hai cách tôi đó là dùng mỡ hoặc dấm ăn và các loại lá chứa nhiều axit hữu cơ để làm sạch và làm nhẵn bề mặt dụng cụ. Dùng xong phải rửa sạch, úp cho khô, nếu là chảo lớn để cố định thì phải đổ đầy nước để hạn chế sự tiếp xúc của chảo với oxy trong không khí. Không dùng dụng cụ bằng gang để chế biến các loại rau, củ quả có chứa nhiều nhựa như: chuối xanh, đu đủ, măng tươi, khoai tây... Khi di chuyển phải nhẹ nhàng, tránh va đập mạnh, rơi, đổ dụng cụ sẽ vỡ.

* Công cụ, dụng cụ được chế tạo từ nhôm; Nhôm là loại vật liệu dùng để chế tạo các dụng cụ đun nấu nhiều nhất.

- Ưu điểm: nhẹ, dẫn nhiệt tốt, sạch, giá thành rẻ.

- Nhược điểm: Dễ bị ăn mòn bởi muối, axit, bazơ. Dễ bị oxy hóa trong không khí tạo thành oxit nhôm. Nhiệt độ nóng chảy thấp, độ bền cơ học không cao.

- Cách sử dụng và bảo quản: Không chứa đựng thực phẩm chua, mặn hoặc có tính kiềm. Dùng xong phải sử dụng hóa chất tẩy rửa và vải mềm để làm sạch rồi úp xuống cho khô ráo. Khi chế biến tránh hiện tượng dụng cụ bị nóng chảy khi chạm nước. Khi mua sắm dụng cụ bằng nhôm cần phải kiểm tra kỹ càng về: độ dày, cân nặng, các khuyết tật trên bề mặt, màu sắc và kết cấu của dụng cụ.

Đối với xoong mới mua về trước khi nấu cần phải “tôi xoong” bằng cách cho nước vo gạo vào xoong ngâm qua một đêm sau đó đun sôi nước vo gạo rồi đổ ra rửa nhẹ nhàng. Làm như vậy lớp nhôm phía ngoài sẽ bị ôxy hóa thành một lớp ôxit nhôm rất mỏng bền chắc bao phủ phía ngoài (khi nấu ăn sẽ không độc hại).

* Công cụ, dụng cụ được chế tạo từ thép đen: Được sử dụng rất phổ biến trong các nhà hàng ăn uống tại Việt Nam như: chảo xào, muôi xào, chao lì, xẻng xào, dao....

- Ưu điểm: dẫn nhiệt tốt, độ bền cơ học cao, khó bị nóng chảy hay biến dạng ở nhiệt độ cao.

- Nhược điểm: giá thành đắt, màu sắc không đẹp, hay bị gỉ, dễ làm biến đổi màu sắc của thực phẩm có chứa nhiều nhựa.

- Cách sử dụng và bảo quản: Chảo mới, trước khi sử dụng phải cọ rửa, đánh bóng và tôi chảo kỹ. Dùng xong phải cọ rửa ngay khi chảo vẫn còn nóng, sau đó lau, sấy khô, để vào đúng vị trí.

Chú ý: một số loại dao khi nhập về chưa dùng đến cũng cần phải bảo quản đúng cách: những loại dao này cần được bôi một lớp mỡ, nhót mỏng sau đó gói lại bằng giấy xi măng, rồi bảo quản nơi khô mát.


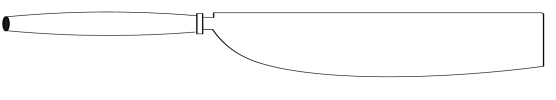

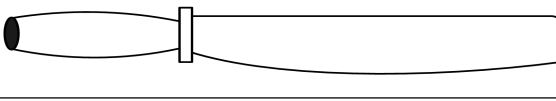
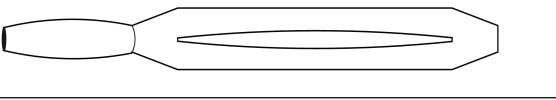


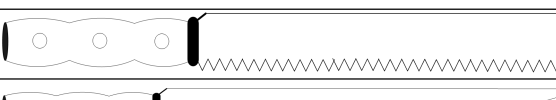
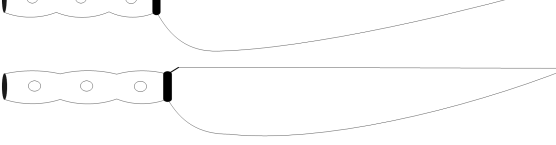
* Công cụ, dụng cụ được chế tạo từ inox, thép trắng: Hiện nay Inox, thép trắng là loại vật liệu dùng để chế tạo các dụng cụ đun nấu tương đối phổ biến.

- Ưu điểm: sạch sẽ, không han gỉ, độ bền cơ học cao, dẫn nhiệt tốt.

- Nhược điểm: giá thành cao, dễ biến đổi màu dưới tác dụng của nhiệt độ cao.

- Cách sử dụng và bảo quản: khi sử dụng xong phải rửa sạch, không dùng các vật liệu cứng, sắc, thô để cọ rửa.

Một số loại dao

	1. Dao chặt xương
	2. Dao thái
	3. Dao bài to
	4. Dao bài nhỏ
	5. Dao gọt vỏ
	6. Dao tỉa hoa
	7, 8. Dao tỉa hoa mũi cong
	9. Dao Âu răng cưa
	10. 11, Dao thái Âu

Khai thác các thiết bị phụ trợ khác

Các thiết bị phụ trợ

- Hệ thống cấp thoát nước: Hiện nay các khách sạn nhà hàng có thể sử dụng một trong hai nguồn nước: nước máy hoặc nước giếng. Trong tình trạng nước máy của các nhà máy nước sạch không ổn định như hiện nay (hiện tượng khan hiếm, chất lượng không đảm bảo, giá bán tương đối cao) thì các khách sạn, nhà hàng thường sử dụng nước giếng. Cần chú ý là dù sử dụng nguồn nước nào cũng cần phải kiểm tra chất lượng nguồn nước, phải có những

biện pháp xử lý nước để khi đưa vào sử dụng đảm bảo chất lượng. Hệ thống ống dẫn nước và các vòi nước, bồn rửa được lắp đặt trong quá trình xây dựng.

Ngoài yêu cầu về số lượng, chất lượng của các vòi nước, bồn rửa thì cần chú ý vị trí của các vòi nước, bồn rửa trong nhà bếp sao cho thuận tiện với người sử dụng. Trong nhà bếp thường sử dụng các bồn rửa to, sâu để có thể rửa được nhiều thực phẩm đồng thời hạn chế nước vương vãi ra ngoài.

Ở các nhà bếp nhỏ không có điều kiện để bố trí nơi sơ chế các nhóm thực phẩm riêng thì cũng cần chú ý quy định, mỗi bồn rửa cho một nhóm thực phẩm: Ví dụ một bồn nước chuyên rửa rau, củ, quả; một bồn chuyên rửa thịt cá; một bồn chuyên rửa dụng cụ.

Trong quá trình sử dụng nước mỗi người phải có ý thức tiết kiệm, tránh lãng phí đồng thời biết giữ gìn các thiết bị cấp nước luôn được tốt (đảm bảo chất lượng) và vệ sinh sạch sẽ.

- Hệ thống thoát nước: Hệ thống thoát nước cũng rất quan trọng. Nó được thiết kế, lắp đặt trong quá trình xây dựng nhà hàng, khách sạn. Khi thiết kế xây dựng hệ thống thoát nước phải chú ý đến đặc thù của nhà bếp: Nước thải từ các bộ phận của nhà bếp thường lẫn nhiều tạp chất khó tan như: Mỡ, xương, nylon ... Bởi vậy hệ thống thoát nước cần phải có nhiều lần lọc rác.

+ Bồn rửa phải có lọc rác và người sử dụng phải tuyệt đối không được bỏ lọc rác khi xả nước thải. Nắp thoát sàn trong nhà bếp: Cần phải có hệ thống nắp thoát sàn tương đối rộng, chắc chắn. Thường người ta sử dụng nắp thoát sàn nhà bếp là các tấm gang có rãnh thưa và đặt vừa bằng mặt sàn bếp. ở cuối rãnh thoát nước cần phải có hố ga để đọng rác và lưới chắn, ở chỗ khúc cua của đường thoát nước khi xây dựng hết sức thận trọng, nếu cần thiết có thể xây một hố ga tại vị trí này.

+ Phải vệ sinh tẩy uế thường xuyên để không ảnh hưởng đến môi trường.

+ Hệ thống thoát nước trong nhà bếp rất quan trọng khi xây dựng cần phải đảm bảo chất lượng, đồng thời người sử dụng phải có ý thức, phải chấp hành nghiêm chỉnh về nội quy (cách sử dụng) khi xả nước thải.

- Hệ thống thông hơi, thông gió: Trong nhà bếp có nhiều bộ phận khác nhau, tùy theo đặc điểm, tính chất của từng bộ phận mà lắp đặt hệ thống thông hơi, thông gió cho thích hợp.

Ví dụ: ở bộ phận sơ chế có thể dùng quạt trần, bếp ngụy sử dụng quạt gắn tường... Còn ở bếp nóng có nhiều bếp gas, bếp điện, lò nướng, lượng nhiệt và khói toả ra nhiều thì lắp đặt hệ thống thông hơi cho phù hợp, phải tính toán kỹ. Các bếp nhỏ, lượng thức ăn chế biến ít có thể sử dụng quạt gắn tường công suất lớn. Các nhà bếp lớn, lượng thức ăn chế biến nhiều thì buộc phải sử dụng hệ thống thông gió có công suất lớn. Hệ thống thông gió này thực chất là một hệ thống quạt hút gió được gắn vào một phễu chụp bằng kim loại. Toàn bộ hệ thống bếp gas, lò nướng phải ở phía dưới của phễu chụp, miệng phễu cao khoảng 2m. Thường ở các bếp lớn người ta gắn liền tiếp hai hoặc ba phễu chụp gần nhau, mỗi phễu chụp gắn một quạt thông gió, tùy theo mức độ đun nấu trong nhà bếp mà có thể vận hành một, hai hay cả ba quạt.

- Hệ thống chiếu sáng: phải đảm bảo cả về độ sáng và ổn định 24/24 bởi vì không có ánh sáng thì nhà bếp cũng không thể làm việc được. Hiện nay ở các khách sạn, nhà hàng lớn thông có sẵn máy phát điện để khi điện lới mất hoặc cắt để sửa chữa thì nhà hàng, khách sạn vẫn hoạt động bình thường. Hệ thống chiếu sáng trong các bếp nóng thường nhanh bị bẩn, bị hỏng do nhiệt độ cao và do không khí trong nhà bếp có chứa nhiều mỡ, nhiều tạp chất. Trong

quá trình sử dụng phải thường xuyên lau chùi để đảm bảo độ sáng và làm tăng độ bền của bóng đèn. Khi bóng đèn bị hỏng phải sửa chữa, thay thế kịp thời để đảm bảo sản xuất

Tóm lại: Cơ sở vật chất kỹ thuật là yếu tố quan trọng, là một trong những yếu tố quyết định. Đến trình độ của lực lượng sản xuất. Với vai trò quan trọng của cơ sở vật chất kỹ thuật như vậy, nội dung của chương này. Hướng tới mục tiêu là học viên phải có kiến thức vững vàng về quản trị cơ sở vật chất kỹ thuật của một doanh nghiệp sản xuất kinh doanh sản phẩm ăn uống.

3.5. Nguyên tắc mua sắm, bảo dưỡng và thanh lý trang thiết bị, dụng cụ

Yêu cầu chung về thiết bị, dụng cụ trong nhà bếp :

Chế biến các sản phẩm ăn uống cũng như việc phục vụ ăn uống thường được tiến hành theo các quy trình kỹ thuật nhất định. Mỗi quy trình kỹ thuật bao gồm một số nghiệp vụ cụ thể và phải sử dụng các loại thiết bị, dụng cụ khác nhau. Để đảm bảo năng suất lao động cao đồng thời đạt được yêu cầu về chất lượng sản phẩm thì khi thiết kế, chế tạo, mua sắm, lắp đặt và sử dụng các thiết bị dụng cụ cần phải đảm bảo các yêu cầu về kỹ thuật, kinh tế, vệ sinh, mỹ thuật.

- Yêu cầu về kinh tế: Các thiết bị, dụng cụ phải có lợi cho giá thành sản phẩm; thiết bị, dụng cụ phải có thời gian sử dụng lâu, ít bị hư hỏng trong quá trình sử dụng, sử dụng thuận tiện và đạt được năng suất cao.

- Yêu cầu về kỹ thuật: Các loại thiết bị, dụng cụ nhìn chung phải đơn giản, gọn nhẹ, dễ di chuyển, dễ tháo, lắp.

- Yêu cầu về vệ sinh: Thiết bị, dụng cụ trong nhà bếp dùng để chế biến sản phẩm ăn uống vì vậy mà phải đảm bảo về mặt vệ sinh. Việc đảm bảo vệ sinh không đơn giản chỉ là việc giữ gìn sạch sẽ, không để thực phẩm bị nhiễm bẩn nhiễm tạp chất mà còn là việc đảm bảo giữ gìn giá trị dinh dưỡng, tránh nhiễm độc vào thực phẩm trong quá trình chế biến do bản thân thiết bị, dụng cụ gây nên. Bởi vậy khi lựa chọn thiết bị, dụng cụ cần phải chú ý đến chất liệu để chế tạo chúng.

- Yêu cầu về mỹ thuật: Đây là một yêu cầu cũng cần được chú ý đối với thiết bị dụng cụ nhà bếp nói riêng và đối với các sản phẩm công nghiệp, hàng tiêu dùng nói chung. Yêu cầu mỹ thuật cụ thể đối với mỗi loại khác nhau nhưng nhìn chung phải đảm bảo trang nhã, thanh thoát, màu sắc và trang trí trên các thiết bị, dụng cụ phải hài hoà, hình dáng phải cân đối.

Để tiến hành hoạt động bình thường, nhà bếp phải sử dụng nhiều thiết bị dụng cụ khác nhau. Mỗi loại có cấu tạo và công dụng riêng. Để tăng cường công tác quản lý và sử dụng tốt các thiết bị, dụng cụ cần tiến hành phân loại chúng. Có nhiều cách phân loại:

+ Nếu căn cứ vào giá trị của tài sản thì thiết bị dụng cụ nhà bếp phân thành hai loại: tài sản cố định và vật rẻ tiền mau hỏng.

- Tài sản cố định là những thiết bị dụng cụ đắt tiền, độ bền cao, hình thái vật chất ít biến đổi trong quá trình sử dụng. Hay nói cách khác đó là những tài sản có thời hạn khấu hao dài, thường từ hơn một năm trở lên.

- Vật rẻ tiền mau hỏng là những tài sản rẻ tiền có độ bền thấp, thường thời hạn khấu hao ngắn từ một năm trở xuống. Những tài sản này hình thái vật chất dễ biến đổi trong quá trình sử dụng.

- Nếu căn cứ vào tính năng tác dụng của tài sản thiết bị dụng cụ nhà bếp phân thành 5 loại :

+ Thiết bị lạnh.

- + Thiết bị nhiệt.
- + Thiết bị cơ.
- + Thiết bị hỗ trợ.
- + Dụng cụ thô sơ.

*** Mua sắm trang thiết bị, dụng cụ**

Tùy theo mức độ đầu tư mà doanh nghiệp cần chọn cách thức mua sắm thiết bị, dụng cụ cho phù hợp. Có hai cách để lựa chọn đó là: Trực tiếp đi mua và mời thầu cung cấp.

Trong trường hợp số lượng các trang thiết bị ít; giá trị của chúng không đủ lớn, thường chọn cách thứ nhất, tức là tự mua sắm. Tuy nhiên, việc mua sắm các thiết bị, dụng cụ nhà bếp không giống như các loại hàng hoá, vật phẩm tiêu dùng khác. Trên thị trường, các loại thiết bị, dụng cụ nhà bếp thường rất đa dạng về chủng loại và mẫu mã (do nhiều cơ sở khác nhau sản xuất). Bởi vậy việc chọn mua các thiết bị dụng cụ này cần phải có sự nghiên cứu kỹ lưỡng: *Trước hết*, cần lập được danh mục những thiết bị, dụng cụ cần mua sắm; *thứ hai là*, cần xem xét khả năng tài chính của doanh nghiệp (mức độ đầu tư cho việc mua sắm) để cân đối, phân bổ lượng tiền đối với từng loại thiết bị, dụng cụ, tránh tình trạng một số loại được đầu tư quá lớn còn một số loại khác lại thiếu hụt hoặc đầu tư không thoả đáng.

Trường hợp mời thầu cung cấp: Trong trường hợp số lượng các thiết bị, dụng cụ nhiều, đồng thời có giá trị lớn thì nên lựa chọn cách thức mua sắm là mời thầu cung cấp. Hiện nay trên thị trường có rất nhiều nhà cung cấp thiết bị dụng cụ nhà bếp. Mời thầu cung cấp sẽ chọn được nhà cung cấp phù hợp nhất (chất lượng sản phẩm cao, giá thành hạ, tính năng sử dụng của thiết bị vượt trội, chế độ bảo hành, bảo dưỡng tốt nhất ...)

Khi lựa chọn phương án này cần lưu ý một số điểm sau:

Hiểu rõ nguyên tắc mời thầu cung cấp thiết bị, dụng cụ.

Xây dựng kế hoạch mua sắm chặt chẽ.

Thông báo mời thầu rộng rãi trên các phương tiện truyền thông.

Thực hiện đấu thầu công khai, minh bạch.

(Phụ lục tham khảo: mẫu mời thầu cung)

MỜI CHÀO HÀNG CẠNH TRANH (Ví dụ)

Tên bên mời chào hàng:

Công ty Du lịch Thiên Long.

Tên gói thầu:

1 Gói thầu số 1: Mua sắm kho lạnh bảo quản thịt dung tích 10 m³ tại khách sạn Thiên Long, đường Xuân thủy, Quận Cầu Giấy Hà Nội.

2 Gói thầu số 2: Mua sắm lò nướng điện công suất 2.500 W tại khách sạn Thiên Long, đường Xuân thủy, Quận Cầu Giấy Hà Nội.

Thuộc dự án: Nâng cấp cơ sở vật chất các khách sạn thuộc công ty Du lịch Thiên Long

Nguồn vốn: Tái đầu tư.

Hình thức lựa chọn nhà thầu: Chào hàng cạnh tranh trong nước.

Thời gian phát hành hồ sơ dự thầu (HSDT): Từ 7 giờ 30 phút ngày 7 – 11 đến trước 9 giờ 30 phút ngày 21 – 11 – 2008 (trong giờ hành chính).

Địa điểm phát hành HSDT: Ban Quản lý Dự án – Công ty Du lịch Thiên Long.

Điện thoại: 04.37562436

Fax: 04.22528518

Giá bán một bộ HSDT: 200.000 đ/ 1bộ

Địa điểm nhận HSDT : Ban quản lý Dự án, tầng 3 công ty Du lịch Thiên Long, số 4 đường Xuân Thủy, Quận Cầu Giấy Hà Nội.

Hạn cuối cùng tiếp nhận HSDT : Chậm nhất lúc 9 giờ ngày 21 - 11 - 2008.

HSDT sẽ được mở công khai ngay sau thời điểm hết hạn nộp hồ sơ tại phòng họp tầng 3 số 4 đường Xuân Thủy, Quận Cầu Giấy - Hà Nội.

Kính mời các nhà thầu có đủ điều kiện và năng lực tham gia dự thầu và đến chứng kiến lễ mở thầu tại địa điểm và thời gian như trên.

Mọi thông tin chi tiết xin liên hệ :

Ban Quản lý Dự án – Công ty Du Lịch Thiên Long

Điện thoại : 04.37562436

Fax : 04.22528518

Chương 4. TỔ CHỨC NHÂN SỰ TRONG NHÀ BẾP

Mã chương: 0802004-04

Mục tiêu:

- Trình bày được khái niệm, vai trò, nguyên tắc và nội dung của việc tổ chức nhân sự trong nhà bếp.
- Xác định rõ vai trò và trách nhiệm của các chức danh ở các bộ phận chế biến trong nhà bếp.
- Liệt kê được các hình thức phân công nhân sự và biện pháp quản lý nhân sự ở bộ phận chế biến trong nhà bếp.
- Rèn tính trung thực, nghiêm túc, có trách nhiệm trong công việc.

Nội dung:

1. Vai trò, nguyên tắc và nội dung tổ chức nhân sự bộ phận chế biến.

Quản trị nhân lực là quá trình sáng tạo và sử dụng tổng hợp các công cụ, phương tiện, phương pháp và giải pháp khai thác hợp lý và có hiệu quả nhất năng lực, sở trường của người lao động nhằm đảm bảo thực hiện các mục tiêu lâu dài của doanh nghiệp và từng người lao động trong quản trị. Cũng có thể hiểu quản trị nhân lực là quản trị con người trong mối quan hệ giữa người sử dụng lao động và người lao động nhằm đạt được các mục tiêu kinh doanh chiến lược của doanh nghiệp và làm thỏa mãn các nhu cầu cá nhân của người lao động.

1.1. Vai trò tổ chức nhân sự bộ phận chế biến món ăn

1.1.1. Hợp lý hóa phân công lao động trong khu vực sản xuất, chế biến

Phân công lao động là sự tách biệt các loại lao động khác nhau về công cụ lao động, đối tượng lao động, nội dung của quá trình lao động. Phân công lao động gắn liền với chuyên môn hoá nghề nghiệp của từng người vì quá trình này cũng chính là quá trình phân định những chức năng khác nhau trong lao động.

Phân công lao động đúng đắn là cơ sở để tổ chức lao động hợp lý, tạo ra những lao động lành nghề là điều kiện cần thiết để nâng cao năng suất lao động. Mặt khác, phân công lao động càng cụ thể, chuyên môn hoá lao động càng cao, đòi hỏi sự hợp tác giữa những người lao động trong một đơn vị công tác càng mở rộng, trở nên cần thiết và không thể coi nhẹ.

1.1.2. Phát huy tính tự chủ và năng lực sáng tạo của người lao động

Bố trí lao động trong khu vực nhà bếp có tác dụng nâng cao tính tự chủ trong công việc và tinh thần tự giác của mỗi thành viên trong quá trình sản xuất, kinh doanh. Bố trí hợp lý lao động trong khu vực nhà bếp còn tạo điều kiện phát huy có hiệu quả cao nhất năng lực sáng tạo của mỗi thành viên trong hoạt động sản xuất, kinh doanh của doanh nghiệp do được khuyến khích cả bằng lợi ích vật chất và tinh thần.

Một trong những công cụ hữu hiệu nhất phát huy tính tự chủ và sáng tạo của người lao động là chính sách “đòn bẩy kinh tế”. Theo chính sách này, mọi động thái diễn ra trong guồng máy chung của dây chuyền sản xuất, chế biến món ăn đều được kiểm soát bởi một cơ chế là lợi ích vật chất. Theo cơ chế này, nhà quản lý kiểm soát hành vi của người lao động thông qua chế độ thưởng phạt.

Cơ sở của phương pháp này xuất phát từ thực tế sinh động là người lao động rất quan tâm tới quyền lợi của họ. Nếu quyền lợi này bị xâm phạm, lập tức sẽ tác động tiêu cực tới hành vi của họ. Trong trường hợp ngược lại, họ sẽ phải thừa nhận yếu kém của mình, từ đó sẽ có sự cố gắng hơn.

1.1.3. Giúp nhà quản lý điều hành và giám sát việc sử dụng lao động

Đối với các nhà quản lý, nhờ có khoa học quản lý được áp dụng hiệu quả sẽ giúp điều hành công việc dễ dàng và tiện lợi, giảm được các khâu trung gian trong quản lý nhân sự, tiếp nhận thông tin chính xác và xử lý thông tin tốt hơn.

Thực hiện tốt chính sách nhân sự đảm bảo đầy đủ nhu cầu về chất lượng và số lượng lao động vừa có điều kiện đáp ứng những đòi hỏi chính đáng của người lao động do tiết kiệm chi phí, hạ giá thành sản phẩm, tăng lợi nhuận chung cho doanh nghiệp.

Công việc điều hành và giám sát lao động của nhà quản lý thường rất khó khăn và phức tạp, dễ xảy ra những tranh luận không cần thiết. Do vậy, xây dựng được một cơ chế quản lý hợp lý sẽ giúp các nhà quản lý rảnh tay hơn và dễ kiểm soát công việc hơn.

Thông thường, nhà quản lý giám sát lao động thông qua các công cụ khác nhau như bảng chấm công (giám sát thời gian lao động), sản phẩm sản xuất (khoán sản phẩm), lợi nhuận (hiệu quả kinh doanh)... tuy nhiên, do nhiều lý do khác nhau, nhà quản lý không thể hàng ngày, hàng giờ theo dõi sát sao các hoạt động của mỗi nhân viên dưới quyền mình, do vậy họ phải tìm cho mình một biện pháp hữu hiệu và đơn giản nhất, sao cho vừa đảm bảo chất lượng chuyên môn, vừa đảm bảo những yêu cầu chung cho mọi hoạt động sản xuất kinh doanh của doanh nghiệp.

1.2. Nguyên tắc tổ chức nhân sự bộ phận chế biến món ăn

Trong hiến pháp nước cộng hòa xã hội chủ nghĩa Việt Nam và Bộ luật Lao động, các doanh nghiệp Việt Nam được quyền chủ động thực hiện việc tuyển mộ, lựa chọn, bố trí sử dụng và thù lao cho người lao động trên cơ sở các nguyên tắc sau:

1.2.1. Đảm bảo phù hợp với chiến lược kinh doanh, phục vụ

Theo nguyên tắc này, việc xây dựng kế hoạch quản trị nhân sự cần phải dựa vào chiến lược hoạt động sản xuất, kinh doanh nói chung vì:

- *Tính kế hoạch:* kế hoạch về sử dụng và quản lý nhân sự thường gắn liền với kế hoạch sản xuất kinh doanh. Sau khi xác định mục tiêu hoạt động sản xuất kinh doanh, tùy theo tính chất, thời hạn và quy mô mà doanh nghiệp tiến hành xây dựng kế hoạch chiến lược theo đặc thù của ngành mình. Một trong những vấn đề quan trọng hàng đầu là kế hoạch nhân sự cho hoạt động chung thể hiện ở năng lực của đội ngũ nhân sự phải đáp ứng được những yêu cầu của công việc cả về số lượng lẫn chất lượng, cả về chuyên môn và đạo đức nghề nghiệp, cả về kinh nghiệm lẫn tính mới, tính sáng tạo trong tác nghiệp của bộ phận chuyên môn và tính bài bản trong điều hành công việc của đội ngũ quản lý.

Hoạt động của bộ phận chế biến món ăn trong nhà hàng, khách sạn vừa mang đặc điểm của hoạt động kinh doanh ăn uống nói chung, vừa có tính đặc thù của một bộ phận quan trọng trong một quy trình khép kín phục vụ khách du lịch. Do vậy nếu xảy ra sai sót trong khâu này, chắc chắn sẽ ảnh hưởng không tốt đến chất lượng dịch vụ chung.

- *Tính chiến lược:* Do kế hoạch sản xuất kinh doanh thường mang tính chiến lược nên quản trị nhân sự cũng phải mang tính chất chiến lược và bền vững. Chính sách nhân sự là một bộ phận quan trọng của chiến lược kinh doanh. Việc xây dựng một kế hoạch kinh doanh mang tầm chiến lược và lâu dài. Một sự thay đổi nhỏ của cơ cấu nhân sự sẽ dẫn đến những biến động không nhỏ đến hoạt động chung của doanh nghiệp. Với đặc tính của kinh doanh các sản phẩm ăn uống là đòi hỏi sự ổn định cao về chất lượng phục vụ. Do vậy, nếu vấn đề nhân sự không ổn định, sẽ không thể tạo ra chất lượng phục vụ ổn định được.

1.2.2. Đảm bảo hiệu quả kinh tế

Đây là nguyên tắc xuyên suốt quá trình hoạt động sản xuất, kinh doanh của doanh nghiệp.

- *Mục tiêu lợi nhuận*: Hoạt động sản xuất, kinh doanh dù ở bất kỳ lĩnh vực nào cũng nhằm mục tiêu lợi nhuận. Trong lĩnh vực kinh doanh sản phẩm ăn uống chế biến, việc đảm bảo mục tiêu lợi nhuận có điều kiện kiểm soát dễ hơn nhiều so với các lĩnh vực khác do tính quay vòng nhanh, thường là ngay trong ngày. Tuy nhiên, do giá cả sản phẩm chế biến khó điều chỉnh theo sự biến động thất thường của giá cả nguyên liệu thực phẩm hàng ngày, trong khi vẫn phải giữ nguyên tiêu chuẩn sản phẩm cả về số lượng và chất lượng, nên việc tính toán lợi nhuận theo tỷ lệ lãi cố định không thể áp dụng được. Để đảm bảo hiệu quả kinh doanh, trong một vài trường hợp đặc biệt, ở những thời điểm cụ thể, chẳng hạn do ít khách hoặc do giá cả biến động quá nhanh, có thể chấp nhận lỗ để giữ khách. Như vậy, nguyên tắc đảm bảo mục tiêu lợi nhuận ở đây mang tính lâu dài và xuyên suốt quá trình hoạt động của doanh nghiệp, chứ không mang tính sách lược, tạm thời, càng không phải chiến lược ăn xổi.

- *Tính hiệu quả ở đây thể hiện ở cả hai mặt*: vừa hạ giá thành bằng cách tiết kiệm chi phí (trong đó có chi phí nhân công), vừa tăng chất lượng sản phẩm (nhờ trình độ tay nghề cao, thái độ phục vụ tốt) nhằm bán được giá cao hơn các sản phẩm cùng loại của đối thủ cạnh tranh. Hiệu quả kinh doanh theo nghĩa rộng còn bao hàm khả năng thu hút khách ngày một cao do có sự kết hợp giữa chất lượng sản phẩm không ngừng được nâng cao và giá thành hạ, lợi nhuận mang lại có chiều hướng giảm đi một cách tương đối, tuy nhiên, do doanh thu bán hàng tăng lên không ngừng, đẩy nhanh tốc độ quay vòng vốn, tỷ lệ sinh lời trên một đồng vốn đầu tư tăng dần tổng mức lợi nhuận sẽ tăng cao.

1.2.3. Đảm bảo tính chuyên nghiệp và phân công lao động cao

* *Tính chuyên nghiệp*: Một người hoạt động trong lĩnh vực này hoặc suy rộng ra, trong mọi lĩnh vực hoạt động khác, được coi là có tính chuyên nghiệp cao phải đạt được những tiêu chuẩn quan trọng sau đây:

- Được đào tạo cơ bản tùy theo cấp độ và chức trách đảm nhiệm.
- Làm đúng chuyên môn được đào tạo.
- Có những tố chất nhất định phù hợp với vị trí công việc được giao.
- Yêu nghề, có chí tiến thủ, có khả năng sáng tạo và đạo đức nghề nghiệp trong sáng, ý thức tập thể và cộng đồng cao.
- Có đủ sức khỏe để đảm nhận công việc.

Biểu hiện rõ nét nhất của tính chuyên nghiệp là trình độ của đội ngũ nhân sự mọi cấp độ đã qua đào tạo, tái đào tạo và đào tạo nâng cao, trong đó quan trọng nhất là các bếp trưởng và những nhà quản lý, hoặc tham gia công tác điều hành mọi hoạt động có liên quan đến sản xuất và kinh doanh sản phẩm ăn uống chế biến.

* *Tính chuyên môn hóa*: Trong cơ chế kinh tế mở, vấn đề nâng cao khả năng cạnh tranh nhờ trình độ chuyên môn hóa cao không còn là mới mẻ. Tuy nhiên, đối với ngành kinh doanh các sản phẩm ăn uống chế biến, việc áp dụng các quy trình có tính chuyên môn hóa gặp nhiều khó khăn do đặc điểm tức thời cả về mặt không gian và thời gian của sản phẩm, hơn nữa, do tính phức tạp trong quy trình chế biến, nên việc thực hiện chuyên môn hóa càng khó khăn.

Tại Việt Nam tập quán ăn uống còn mang nặng tính tự phục vụ trong khuôn khổ gia đình, ăn uống theo phong cách công nghiệp còn chưa được phổ biến thì tính chuyên môn hóa trong sản xuất sản phẩm ăn uống chế biến chưa có tính thực tế. Việc áp dụng công nghệ này

mới chỉ dừng lại ở các khách sạn, nhà hàng lớn, và cũng chủ yếu là phục vụ các đối tượng là người nước ngoài. Tuy nhiên, theo xu hướng chung, chúng ta cũng đang dần áp dụng để đáp ứng kịp thời nhu cầu của công cuộc công nghiệp hóa và hiện đại hóa đất nước.

1.2.4. Đảm bảo tính linh hoạt, mềm dẻo

Việc điều động nhân lực trong dây chuyền sản xuất phải linh hoạt, mềm dẻo do yêu cầu công việc từng thời gian, không gian cụ thể nhằm tránh lãng phí mà vẫn đảm bảo kịp thời, nhất là trong những lúc quá vắng khách hoặc quá đông khách, ngoài ra còn phải phân công sao cho phù hợp về trình độ chuyên môn và khả năng đảm nhiệm công việc của mỗi người.

Mặc dù được phân công theo từng vị trí cụ thể theo hướng chuyên môn hóa cao độ, việc điều động nhân lực trong sản xuất, chế biến các sản phẩm ăn uống vẫn phải căn cứ vào từng hoàn cảnh cụ thể tùy theo yêu cầu công việc từng ngày, từng thực đơn và tính thời vụ sao cho vừa đảm bảo tính chuyên nghiệp vừa mang lại hiệu quả kinh tế cao nhất.

Theo nguyên tắc này, trừ các vị trí chủ chốt hoặc các sản phẩm đặc biệt đòi hỏi chuyên môn sâu và không thể thay thế, một số bộ phận hoặc cá nhân khác hoạt động trong lĩnh vực chế biến phải đa đi năng, nghĩa là trong một chừng mực nhất định, có thể sẵn sàng thay thế một bộ phận, một cá nhân khác trong dây chuyền sản xuất các sản phẩm ăn uống chế biến, thậm chí còn có khả năng trực tiếp khai thác khách hàng hoặc phục vụ ngoài bàn khi cần thiết.

1.2.5. Đảm bảo tính pháp lý

Yêu cầu của nguyên tắc là tuân thủ chặt chẽ những vấn đề sau đây:

- *Đảm bảo quyền lợi chính đáng của người lao động*: Quyền lợi của người lao động là quyền được lao động, quyền được bảo đảm an toàn, an toàn lao động và mọi điều kiện về ăn, ở, sinh hoạt, quyền được hưởng thành quả lao động của mình thông qua tiền lương và các khoản phụ cấp được quy định trong hợp đồng lao động và không trái với quy định của pháp luật.

Trong khuôn khổ cho phép của luật pháp, quyền lợi chính đáng của người lao động còn thể hiện ở chỗ họ có quyền đấu tranh thông qua thương lượng đình công và bãi công. Tuy nhiên, nhằm tránh những thiệt hại không đáng có, việc lạm dụng quyền đấu tranh của người lao động sẽ bị coi như bất hợp pháp. Do vậy, cần trang bị cho họ những kiến thức luật pháp cơ bản như một hành trang vào nghề cùng với những kiến thức chuyên môn.

Do đặc điểm sản xuất và kinh doanh các sản phẩm ăn uống chế biến, công việc của những người lao động ở đây thường trái ngược với các lĩnh vực khác về mặt thời gian, do vậy tính nặng nhọc của công việc được nhân lên. Người sử dụng lao động cũng cần lưu ý yếu tố này để đảm bảo quyền lợi chính đáng cho người lao động.

- *Trách nhiệm và quyền hợp pháp của doanh nghiệp*: Nhằm mục tiêu lợi nhuận, những doanh nghiệp sản xuất, kinh doanh các sản phẩm ăn uống chế biến phải gắn liền quyền sử dụng nhân lực với trách nhiệm đảm bảo các yếu tố cần thiết cho người lao động như trách nhiệm về thanh toán tiền lương, tiền thù lao, các đảm bảo về vật chất và tinh thần cho người lao động theo đúng những cam kết trong hợp đồng lao động và các quy định của pháp luật.

Đối với doanh nghiệp có đủ điều kiện tham gia các hình thức bảo hiểm cho người lao động, cần triệt để tuân thủ các nguyên tắc về chế độ đóng góp bảo hiểm theo tỷ lệ quy định của Nhà nước nhằm phát huy lợi ích của bảo hiểm đối với người lao động, cũng là giảm bớt gánh nặng cho chính bản thân doanh nghiệp.

Để đảm bảo quyền lợi hợp pháp của mình, các doanh nghiệp sử dụng nguồn nhân lực này có quyền yêu cầu người lao động phải cống hiến công sức đầy đủ phục vụ cho doanh nghiệp như cam kết

1.3. Nội dung

1.3.1. Tổ chức số lượng nhân sự bộ phận chế biến món ăn

**Tổ chức số lượng lao động thường xuyên:* Lao động thường xuyên là lao động biên chế trong từng bộ phận hoạt động, nói cách khác, lao động thường xuyên là lao động thuộc dây chuyền sản xuất, chế biến, không thể thiếu được trong bất kỳ giai đoạn hoạt động nào trong suốt quá trình sản xuất kinh doanh sản phẩm ăn uống chế biến

Số lượng lao động thường xuyên rất khác nhau giữa doanh nghiệp này với doanh nghiệp khác tùy theo tính chất, quy mô và trình độ tổ chức sản xuất và phân công lao động... của mỗi doanh nghiệp.

Qua đó, cùng với quy mô và tầm cỡ như nhau, đội ngũ lao động của doanh nghiệp này có thể khác so với doanh nghiệp khác. Hiệu quả kinh tế của hoạt động sản xuất, kinh doanh do vậy cũng sẽ rất khác nhau. Đối với các doanh nghiệp có số lượng lao động (bao gồm cả trực tiếp và gián tiếp) ít hơn do được bố trí hợp lý và có trình độ tay nghề phù hợp hơn sẽ có hiệu quả kinh doanh cao hơn.

** Tổ chức số lượng lao động thời vụ:* Lao động thời vụ là những lao động chỉ làm việc với doanh nghiệp theo một khoảng thời gian nào đó trong năm, khoảng thời gian này có thể có thể cố định ở những thời điểm nào đó có tính chất mùa vụ hoặc bất thường, tùy theo nhu cầu công việc sản xuất kinh doanh sản phẩm ăn uống chế biến.

Lực lượng lao động này được chia ra các loại sau đây:

- *Lao động thời vụ theo hợp đồng:* Là nguồn nhân lực được doanh nghiệp lựa chọn sẵn, có một trình độ chuyên môn nhất định nào đó sẵn sàng phục vụ các công việc do nhu cầu tăng cao trong những khoảng thời gian nhất định, thường có tính chất ấn định theo chu kỳ trong năm.

Những khoảng thời gian này thường là vào mùa du lịch, vào các dịp lễ tết, lễ hội hàng năm, địa điểm kinh doanh và nơi làm việc thường cố định, chẳng hạn ở các nhà hàng, khách sạn, các điểm vui chơi giải trí ở các khu nghỉ mát, bãi biển, các khu du lịch văn hóa, các điểm lễ hội...

Số lượng lao động thuộc loại đối tượng này thường được lượng hóa trước và tương đối ổn định, có xu hướng ngày càng tăng theo nhịp điệu tăng trưởng chung của doanh nghiệp và của ngành du lịch. Trong công tác xây dựng kế hoạch về nhân sự của doanh nghiệp, số lượng lao động thời vụ theo hợp đồng cũng được dự tính trước một cách cụ thể như bộ phận lao động không thể tách rời của doanh nghiệp. Doanh nghiệp chỉ quản lý nguồn lao động này trong thời gian làm việc tại doanh nghiệp, không quản lý các thời gian khác.

- *Lao động thời vụ không theo hợp đồng:* Là nguồn lao động không nằm trong lựa chọn trước của doanh nghiệp, thường do nhu cầu bất thường của doanh nghiệp. Ngoài nhu cầu bổ sung lao động tức thời do khối lượng công việc tăng đột biến như phục vụ hội nghị, lễ cưới... hoặc thiếu hụt lao động do điều động và các lý do khác, nguồn lao động này thường ít mang tính chuyên môn, mà chủ yếu là các lao động phổ thông hoặc có chuyên môn ít liên quan đến nghiệp vụ sản xuất sản phẩm ăn uống chế biến, như: vận chuyển, bốc vác, xử lý chất thải...

Trong công tác xây dựng kế hoạch nhân sự của doanh nghiệp, nguồn lao động thời vụ không theo hợp đồng thường không được đề cập đến hoặc chỉ đề cập với tính chất chung chung, không cụ thể. Việc quản lý nguồn lao động này thường đơn giản, chủ yếu là theo hình thức khoán theo số lượng công việc.

Tóm lại, nội dung chính của quản trị số lượng lao động là giảm thiểu số lượng lao động mà vẫn không làm ảnh hưởng đến chất lượng công việc và hiệu quả kinh doanh của doanh nghiệp.

1.3.2. Tổ chức chất lượng chuyên môn bộ phận chế biến

Song song với quản trị về mặt số lượng lao động, quản trị chất lượng lao động đóng vai trò như một điều kiện để thực hiện quản trị số lượng lao động. Hai yếu tố số lượng và chất lượng thường đi kèm với nhau theo tương quan tỷ lệ nghịch, nghĩa là nếu chất lượng đội ngũ lao động được tăng lên, thì nhu cầu về số lượng lao động giảm xuống tương ứng di khả năng đảm nhiệm và hiệu quả công việc của mỗi cá nhân người lao động tăng lên. Tương tự, muốn giảm đội ngũ lao động, đặc biệt là lao động thường xuyên, cần phải nâng cao chất lượng chuyên môn của họ.

Chất lượng chuyên môn phải không ngừng được cập nhật nhằm tránh bị tụt hậu, do vậy, việc đào tạo, tái đào tạo và bồi dưỡng nâng cao là vấn đề cần phải quan tâm.

* *Chất lượng đội ngũ quản lý*: Chất lượng đội ngũ quản lý thường thể hiện ở tính khoa học trong công tác quản lý như tính bao quát, tính nhanh nhạy, tính sáng tạo, và khả năng điều phối các hoạt động sản xuất kinh doanh một cách linh hoạt.

Trong bất cứ doanh nghiệp nào, đội ngũ quản lý đều phải đạt được những yêu cầu sau đây:

- Có trình độ chuyên môn cao.
- Am hiểu về công việc trong phạm vi quản lý của mình, ngay cả những công việc không thuộc chuyên môn được đào tạo.
- Có khả năng nắm bắt và liên kết các hoạt động chuyên môn khác nhau phục vụ cho lợi ích chung là hiệu quả kinh doanh.
- Có tố chất lãnh đạo và kinh nghiệm quản lý (tính quyết đoán, khả năng thuyết phục, tài ngoại giao...)
- Có uy tín trong đơn vị, bộ phận được phân công.
- Có sức khỏe và có khả năng chịu áp lực công việc cao.

Quản trị chất lượng đội ngũ quản lý có một vai trò hết sức quan trọng, bởi chính họ sẽ quay trở lại điều hành và quản lý mọi yếu tố trong quá trình sản xuất sản phẩm ăn uống chế biến, trong đó có đội ngũ lao động của doanh nghiệp

Đối với hoạt động sản xuất sản phẩm ăn uống chế biến, người quản lý còn cần có thêm tố chất đặc biệt là khả năng đánh giá các chỉ tiêu chất lượng và chỉ tiêu cảm quan các sản phẩm ăn uống chế biến, do các hình thức quản lý chất lượng theo tiêu chuẩn chung rất khó áp dụng. Đây là một yếu tố rất cao, tuy nhiên nếu muốn thành công, doanh nghiệp cần phải tìm mọi cách để tuyển chọn được những nhà quản lý đạt yêu cầu cho hoạt động của cơ sở, bộ phận mình.

* *Chất lượng đội ngũ kỹ thuật chế biến*: Có thể nói, chất lượng đội ngũ chuyên môn kỹ thuật trong sản xuất, kinh doanh các sản phẩm ăn uống chế biến sẽ góp phần quan trọng trong việc quyết định chất lượng sản phẩm. Yêu cầu cơ bản về đội ngũ kỹ thuật chế biến, đặc

biệt là các bếp trưởng, các đầu bếp chính, các chuyên gia chế biến đồ uống... được thể hiện thông qua những yếu tố sau đây:

- Được đào tạo cơ bản theo vị trí đảm nhiệm
- Có tác phong nghề nghiệp, ý thức tổ chức kỷ luật và tinh thần trách nhiệm cao.
- Có sức khỏe tốt, không mắc các bệnh truyền nhiễm hoặc các bệnh, tật có ảnh hưởng trực tiếp hoặc gián tiếp đến chất lượng, chỉ tiêu cảm quan sản phẩm.
- Có tính sáng tạo, cầu thị
- Có uy tín về trình độ chuyên môn...

1.3.3. Tổ chức và phân công lao động bộ phận chế biến

Cơ cấu tổ chức của bộ phận sản xuất sản phẩm ăn uống chế biến thể hiện chủ yếu ở hai bộ phận là lao động gián tiếp (bộ phận quản lý) và lao động trực tiếp (các bộ phận chức năng). Ngoài ra theo cách phân công khác, người ta còn cơ cấu theo quy trình sản xuất, theo đặc tính riêng từng loại sản phẩm, theo xuất xứ, và theo phương pháp chế biến...

* Phân công lao động theo hình thức lao động

- *Bộ phận quản lý*: Bộ phận quản lý bao gồm người phụ trách chung, kế toán và trong một số trường hợp còn có thêm người giúp việc cho người phụ trách. Thông thường, những người làm công tác quản lý là gián tiếp, song trong chế biến món ăn, đôi khi người quản lý vẫn phải trực tiếp tham gia trực tiếp vào sản xuất. Nói chung, bộ phận quản lý trong khu vực chế biến món ăn đơn giản và gọn nhẹ nhằm giảm thiểu những chi phí không cần thiết mà vẫn đảm bảo chất lượng chuyên môn được giao.

- *Các bộ phận chức năng*: Các bộ phận chức năng ở đây chủ yếu được chia ra theo từng công đoạn của quy trình sản xuất như bộ phận kho, tiếp liệu, bộ phận sơ chế cắt thái, bộ phận chế biến và cuối cùng là bộ phận phân phối sản phẩm. Tuy nhiên, trong những trường hợp bộ phận chế biến có quy mô nhỏ hơn có thể giảm bớt một vài bộ phận do được kiêm nhiệm ở bộ phận khác.

* Các cách phân loại khác

Phân công lao động theo chức năng:

- Bộ phận tiếp liệu, kho tàng chuyên đảm nhận việc giao nhận, cung cấp và bảo quản nguyên liệu và hàng hóa thực phẩm phục vụ hoạt động của doanh nghiệp.

- Bộ phận chuẩn bị có chức năng làm các công việc chuẩn bị dụng cụ, nguyên liệu thực phẩm, hàng hóa...

- Bộ phận sơ chế, cắt thái chuyên trách các công việc như giết mổ, làm sạch, cắt thái... các loại nguyên liệu thực phẩm dùng cho chế biến.

- Bộ phận chế biến, đây là bộ phận quan trọng nhất trong toàn bộ dây chuyền sản xuất, chế biến các sản phẩm ăn uống. Chất lượng món ăn nói chung phụ thuộc vào khâu này.

- Bộ phận trình bày và trang trí sản phẩm, thể hiện hài hòa, đẹp mắt cho sản phẩm.

Phạm vi ứng dụng cách phân công lao động này là trong các bộ phận chế biến chuyên về một nhóm hoặc một loại sản phẩm từ quy mô vừa trở lên.

Phân công lao động theo nhóm sản phẩm

- Bộ phận chế biến đồ ăn, thường là trong quầy phục vụ ăn theo bữa ở các nhà hàng, khách sạn hoặc theo suất ăn nhanh trong các điểm phục vụ công cộng khác.

- Bộ phận chế biến đồ uống chuyên đảm nhiệm pha chế, cung cấp và phục vụ đồ uống ở các cơ sở phục vụ giải khát, các tiệc rượu, tiệc đứng...

- Bộ phận chuyên làm bánh. Bộ phận này trực tiếp tham gia sản xuất, chế biến các loại bánh, kẹo... cung cấp cho những cơ sở kinh doanh các sản phẩm liên quan.

- Bộ phận chế biến món ăn ngoại chuyên môn chế biến các món ăn sẵn phục vụ khách hàng có nhu cầu ăn nhanh, ăn ngoài bữa ăn chính...

Phân công lao động theo xuất xứ sản phẩm

- Bộ phận chế biến món ăn Âu, chuyên chế biến các món ăn phục vụ nhu cầu khách tiêu dùng các sản phẩm ăn uống của người Âu, Mỹ...

- Bộ phận chế biến món ăn Á, tương tự phục vụ người ăn các món ăn uống Á.

- Bộ phận chế biến món ăn các khu vực khác như Mỹ-Latinh, Trung Đông... cũng nhằm phục vụ nhu cầu thực khách là người có nhu cầu ăn uống các món ăn truyền thống theo những khu vực này.

Phạm vi ứng dụng cách phân công lao động này là trong các bộ phận chế biến chuyên về một nhóm hoặc một loại sản phẩm từ quy mô vừa trở lên.

2. Cơ cấu tổ chức nhân sự trong nhà bếp

Nhân sự trong bộ phận chế biến sản phẩm ăn uống là mọi cá nhân tham gia hoạt động sản xuất, kinh doanh các sản phẩm ăn uống chế biến của một nhà hàng, khách sạn hoặc một doanh nghiệp.

2.1. Bộ phận quản lý

2.1.1. Phụ trách chung

- *Phụ trách bộ phận chế biến:* với quy mô nhỏ và vừa, trưởng bộ phận chế biến món ăn thường là bếp trưởng. Với quy mô lớn, người phụ trách chung thường ít kiêm nhiệm những công việc có tính chuyên môn kỹ thuật, mà được chuyên nghiệp hóa trong vai trò lãnh đạo còn người bếp trưởng lúc này có vai trò thuần túy trong việc đôn đốc, giám sát các hoạt động nghiệp vụ cụ thể trong khu vực nhà bếp và giúp việc cho người phụ trách chung. Người phụ trách chung thường có uy tín trong cơ quan do có chuyên môn cao về kỹ thuật, có kiến thức về ẩm thực sâu sắc và nói chung là phải dày dặn kinh nghiệm quản lý trong lĩnh vực được phân công.

- *Kế toán:* với vai trò là công cụ quản lý kinh tế của doanh nghiệp, người làm công tác kế toán bắt buộc phải được đào tạo bài bản, tổ trưởng kế toán (ở các cơ sở lớn, hạch toán độc lập), phải có trình độ cao đẳng hoặc đại học trở lên. Nói chung, làm công việc này còn cần có kinh nghiệm và kỹ năng nghề nghiệp, chịu áp lực công việc cao. Kế toán có chức năng giám sát mọi hoạt động của mỗi cá nhân trong bộ phận chế biến ở các khía cạnh như tình hình thực hiện chế độ ngày công, tình hình quản lý, sử dụng nguyên liệu thực phẩm và trang thiết bị, các khoản phí và lợi nhuận từ hoạt động sản xuất kinh doanh của bộ phận chế biến.

2.2. Các bộ phận chức năng cụ thể

- *Bộ phận tiếp liệu và kho:* bộ phận này chịu trách nhiệm thu mua thực phẩm cho chế biến hàng ngày và dự trữ. Nguồn thực phẩm cung cấp cho bộ phận chế biến thuộc các khách sạn nhà hàng lớn cần qua một loạt các thủ tục quan trọng như kiểm dịch, đánh giá chất lượng và tiêu chuẩn vệ sinh an toàn, do vậy, người phụ trách khâu này đòi hỏi phải có chuyên môn sâu về hóa sinh, về dinh dưỡng và vệ sinh an toàn thực phẩm, ngoài ra, còn phải nhạy bén với thị trường về giá cả, nguồn hàng, phải nắm bắt những chủng loại nguyên liệu thực phẩm mùa vụ cần phải dự trữ.

- *Bộ phận sơ chế cắt thái:* làm nhiệm vụ chuẩn bị cho quá trình chế biến sau này. Do đặc tính của từng chủng loại, bộ phận này còn có chức năng phân loại, lựa chọn nguyên liệu, thực

phẩm đưa vào chế biến. Quá trình sơ chế không quá phức tạp, nhưng cần nhiều thời gian và yêu cầu khắt khe về kỹ thuật như kỹ thuật giết mổ (gia súc, gia cầm, cá...), kỹ thuật phân loại và phân cấp chất lượng, kỹ thuật pha chế, cắt thái, tĩa và những thủ thuật khác. Nếu người làm công tác sơ chế, cắt thái không nắm bắt được đặc tính của từng sản phẩm, từng loại nguyên liệu sẽ ảnh hưởng xấu đến chất lượng sản phẩm sau này, thậm chí làm hỏng luôn cả sản phẩm. Người làm công việc này còn đòi hỏi có sự khéo tay, tinh tế và có sức khỏe tốt mới có thể đảm nhiệm công việc được.

- *Bộ phận chế biến*: đây là bộ phận trụ cột của toàn bộ dây chuyền sản xuất sản phẩm ăn uống chế biến. Bộ phận này quyết định phần lớn các chỉ tiêu của sản phẩm ăn uống chế biến như: Chỉ tiêu chất lượng, chỉ tiêu cảm quan, chỉ tiêu dinh dưỡng, vệ sinh an toàn thực phẩm và sự ngon miệng. Tất cả các chỉ tiêu trên hội tụ lại thành giá trị thương phẩm của sản phẩm ăn uống chế biến. Như vậy, nếu thiếu một hoặc một số các chỉ tiêu nói trên, không thể có được một sản phẩm hoàn hảo, có giá trị thương phẩm cao được. Ở các khách sạn, nhà hàng lớn, người trực tiếp đứng bếp (tổ trưởng hoặc bếp trưởng) thường được giao trọng trách chế biến món ăn, do vậy những người này thường đóng vai trò quan trọng nhất trong suốt quá trình sản xuất, chế biến của đơn vị mình.

- *Bộ phận trình bày, phân phối sản phẩm*: đây là khâu cuối cùng trong quy trình sản xuất sản phẩm ăn uống chế biến, khâu này thường không đòi hỏi cường độ lao động cao, do vậy người đảm nhiệm công đoạn này thường ít phải tiêu hao công sức. Tuy nhiên, tính khéo léo và óc sáng tạo cà cẩn thận lại được đặt lên hàng đầu.

Việc phân công lao động trong khu vực chế biến sản phẩm ăn uống thường mang tính linh hoạt cao, trừ một số các bếp ăn lớn hoặc các nhà hàng quy mô trung bình trở lên, hầu hết ở các cơ sở khác đều có sự chạy chỗ giữa các nhân viên sao cho đảm bảo chất lượng phục vụ cao, tinh giảm biên chế, và từ đó, giảm thiểu chi phí, tăng hiệu quả kinh tế chung cho doanh nghiệp.

2.3. Các chức danh trong bộ phận chế biến món ăn

2.3.1. Bếp trưởng

Bếp trưởng là người có trách nhiệm cao nhất trong khu vực sản xuất, chế biến. Ngoài nhiệm vụ quản lý về chuyên môn, bếp trưởng còn có chức năng quản lý chung, trong đó có quản lý nhân sự bộ phận mình phụ trách. Do phải chịu trách nhiệm hoàn toàn về chất lượng hoạt động của bộ phận sản xuất sản phẩm ăn uống chế biến, nên bếp trưởng có quyền cất nhắc, tuyển dụng, sa thải, tiếp nhận hoặc từ chối tiếp nhận một hoặc một số nhân viên hoạt động dưới quyền mình.

2.3.2. Các tổ trưởng bộ phận chức năng

- *Tổ trưởng bộ phận tiếp liệu vào kho*: do yêu cầu công việc cụ thể, người phụ trách bộ phận tiếp liệu phải là người nắm bắt được các nguồn hàng ở đặc tính, nguồn cung ứng, tính thời vụ để chủ động trong việc có cần phải dự trữ hay không? với số lượng là bao nhiêu? khi nào cần dự trữ? Về chuyên môn, người làm công tác tiếp liệu phải nắm rõ kỹ thuật chế biến để lập kế hoạch mua sắm và dự trữ, ngoài ra, họ còn cần phải có hiểu biết tốt về các ngành liên quan như: hóa sinh, hóa lý...

- *Tổ trưởng bộ phận sơ chế, cắt thái*: theo yêu cầu của công đoạn chuẩn bị, người phụ trách bộ phận này thường trực tiếp tham gia vào công việc sơ chế, cắt thái, tĩa hoa trang trí... Người phụ trách bộ phận này phải nắm bắt được những nguyên tắc cơ bản về thao tác, lựa chọn và phân loại các nguyên liệu thực phẩm, qua đó điều phối hoạt động cho cả bộ phận

sao cho đảm bảo các yêu cầu tối thiểu cho giá trị thương phẩm của sản phẩm sau này, kịp thời phản ánh tới người phụ trách chung tình hình công việc nhằm nhanh chóng khắc phục những vấn đề nảy sinh (nếu có).

- *Tổ trưởng bộ phận chế biến*: với vai trò là người điều hành công đoạn quan trọng nhất của quá trình sản xuất sản phẩm, tổ trưởng bộ phận chế biến thường kiêm đầu bếp chính. Để mọi hoạt động sản xuất, chế biến đạt được những yêu cầu trong công việc, trưởng bộ phận chế biến cần có cái nhìn bao quát mọi hoạt động của nhân viên trong tổ mình, chỉ một sai sót nhỏ trong thao tác nhỏ của mỗi người, thêm vào đó là sự lơ đãng của người phụ trách sẽ dẫn tới hậu quả là không đạt yêu cầu về giá trị thương phẩm của sản phẩm, ảnh hưởng xấu tới chất lượng phục vụ chung.

- *Phụ trách bộ phận trình bày, phân phối sản phẩm*: người phụ trách bộ phận này cần có con mắt tinh tế, nhanh nhẹn và sáng tạo. Yêu cầu sản phẩm phải được trình bày đẹp mắt mà vẫn phải đảm bảo không ảnh hưởng tới các yêu cầu khác nhau như đảm bảo nhiệt độ và trạng thái tự nhiên của sản phẩm. Ở những cơ sở nhỏ, thường người trình bày, phân phối sản phẩm là đầu bếp hoặc người chạy bàn. Những người phụ trách các bộ phận chức năng chịu sự điều hành trực tiếp của người phụ trách chung về tổ chức và chuyên môn, ngoài ra, trong một số những chuyên môn khác có thể vẫn phải theo những sự quản lý riêng tùy chuyên môn đó, chẳng hạn, kế toán có quyền và trách nhiệm theo dõi, quản lý việc chi tiêu trong thu mua nguyên liệu thực phẩm trong chế biến và dự trữ chế biến, người giúp việc cho người quản lý chung về kế hoạch sản xuất, kinh doanh theo dõi và điều chỉnh kế hoạch sản xuất và tiêu thụ sản phẩm của đơn vị...

2.3.3. Nhân viên

Các nhân viên trong từng bộ phận chịu sự điều hành trực tiếp của phụ trách các bộ phận chức năng và của bếp trưởng tùy theo từng công việc cụ thể cần giải quyết. Thông thường, ở những bếp ăn lớn hoặc do yêu cầu chuyên môn hóa cao, nhân viên ở mỗi bộ phận đều mang tính chuyên nghiệp và không nhất thiết như thế, mà tùy theo các công việc cụ thể có thể thay thế chỗ làm việc của nhau.

Về cơ bản, trừ các tình huống công việc đặc biệt, các nhân viên chỉ chịu sự điều hành trực tiếp của trưởng mỗi bộ phận mình làm việc. Người phụ trách chung không trực tiếp điều hành nhân viên, mà điều hành thông qua trưởng các bộ phận dưới quyền mình.

3. Hoạch định nhân sự trong bộ phận chế biến món ăn

Hoạch định nguồn nhân lực là quá trình nghiên cứu, xác định nhu cầu nguồn nhân lực, đưa ra các chính sách và thực hiện các chương trình, hoạt động bảo đảm cho doanh nghiệp có đủ nguồn nhân lực với các phẩm chất, kỹ năng phù hợp để thực hiện công việc có năng suất, chất lượng và hiệu quả cao.

3.1. Quy trình xây dựng kế hoạch nhân sự

* *Đánh giá tình hình nhân lực hiện tại*:

- Đánh giá kỹ năng tay nghề nhằm xác định chính xác đội ngũ nhân lực hiện tại.
- Lập sơ đồ qui hoạch cán bộ kế cận có vai trò dự báo cầu nhân lực và nguồn lực sẵn có bên trong doanh nghiệp và trên cơ sở đó mà có kế hoạch bồi dưỡng kiến thức cần thiết và phát triển cán bộ.

* *Dự báo cung- cầu*:

- Dự báo cầu: Cần có các dữ liệu và dự báo chủ yếu về mục tiêu và nhiệm vụ kinh doanh của kỳ kế hoạch; dữ liệu về áp dụng công nghệ kỹ thuật mới.

Xác định bước đầu cầu về nhân lực.

Xác định cụ thể cầu nhân lực trong kỳ kế hoạch.

- Dự báo về cung nguồn nhân lực: Nguồn cung nhân lực của doanh nghiệp trong từng thời kỳ kế hoạch bao gồm:

Nguồn cung bên trong được hình thành từ số lượng công nhân viên sẵn sàng và có thể được đào tạo và những người có khả năng được thăng chức trong kỳ kế hoạch. Lượng cung này hoàn toàn có thể dự tính chính xác được cho thời kỳ kế hoạch.

Thị trường lao động được hình thành trên cơ sở cung lao động toàn thị trường và cung lao động ở lĩnh vực nghề nghiệp mà doanh nghiệp có nhu cầu; khả năng hợp tác, liên kết trong sử dụng lao động giữa các doanh nghiệp; tính chất cạnh tranh thu hút lao động giữa các quốc gia, khu vực....

* *Kế hoạch nhân lực: gồm mục tiêu của kế hoạch trong kỳ, kế hoạch về số lượng, kế hoạch về chất lượng và kế hoạch về cơ cấu nhân sự*

Mục tiêu của kế hoạch trong kỳ: bằng phương pháp cân đối cung- cầu nhân lực sẽ xác định được số lượng, chất lượng và cơ cấu nhân lực cần thiết cho kỳ kế hoạch rồi đưa ra những giải pháp cần thiết đảm bảo cân đối cung- cầu như: các giải pháp về tuyển dụng, các giải pháp về đào tạo tại chỗ và các giải pháp về liên kết.

Kế hoạch về số lượng

- Căn cứ để xây dựng kế hoạch số lượng nhân sự:

+ Kế hoạch doanh thu và định mức lao động của doanh nghiệp

+ Tình hình nhân sự kỳ báo cáo và nhu cầu lao động phát sinh kế hoạch

+ Quỹ tiền lương và tiền lương bình quân kỳ kế hoạch

- Phương pháp xây dựng kế hoạch số lượng nhân sự:

+ Dựa theo kế hoạch doanh thu và định mức lao động của doanh nghiệp ta có thể tính được số lượng lao động kỳ kế hoạch như sau:

$$L_K = \sum (M_{Ki}/m_{Kij}), (i=1,n; j=1,k)$$

Trong đó: L_K : số lượng lao động kỳ kế hoạch

M_{Ki} : doanh thu kế hoạch bộ phận thứ i

m_{Kij} : định mức doanh thu lao động thứ j , bộ phận i

n : số bộ phận trong khu vực chế biến

k : số công nhân mỗi bộ phận

+ Dựa theo tình hình thực tế về nhân sự kỳ báo cáo và nhu cầu lao động phát sinh kỳ kế hoạch ta có thể tính được số lượng lao động kỳ kế hoạch như sau:

$$L_K = L_B + \Delta_L$$

Trong đó: L_K : số lượng lao động kỳ kế hoạch

L_B : số lượng lao động kỳ báo cáo

Δ_L : nhu cầu lao động phát sinh kỳ kế hoạch

+ Dựa theo quỹ tiền lương kỳ kế hoạch ta có thể tính được số lượng lao động kỳ kế hoạch như sau:

$$L_K = W_K + W_{Kbq}$$

Trong đó: L_K : số lượng lao động kỳ kế hoạch

W_K : tổng quỹ lương kỳ kế hoạch

W_{Kbq} : tiền lương bình quân kỳ kế hoạch

Kế hoạch về chất lượng: Việc xây dựng kế hoạch chất lượng lao động chủ yếu dựa vào nhu cầu về chất lượng sản phẩm ăn uống chế biến trong kỳ kế hoạch. Ngoài trừ những lao động gián tiếp, có chuyên môn riêng như người quản lý, kế toán hoặc đầu bếp chính, người ta thường đánh giá chất lượng lao động của khu vực này qua khái niệm bậc thợ bình quân như sau:

$$B_{bq} = \sum(L_i \times b_i) / L_{KT}; (i=1, n)$$

Trong đó: B_{bq} : bậc thợ bình quân

L_i : số lượng bậc thợ thứ i

b_i : bậc thợ thứ i

L_{KT} : tổng số lao động trực tiếp kỳ kế hoạch

n : số bậc thợ

Kế hoạch về cơ cấu nhân sự: Tùy theo yêu cầu cụ thể, người ta xây dựng kế hoạch về cơ cấu nhân sự sao cho phù hợp. Thông thường, cơ cấu nhân sự chỉ thay đổi khi có những thay đổi các yếu tố như: đối tượng phục vụ, địa bàn hoạt động, công nghệ chế biến hoặc mục đích kinh doanh...

Trong việc cơ cấu nhân sự, người ta thường tập trung phân bổ sao cho ưu tiên lao động có tay nghề cao vào các vị trí như chế biến, tĩa hoa và trang trí..., vì theo xu thế chung, các công việc sơ chế, cắt thái sẽ dần được làm sẵn theo hướng chuyên môn hóa bởi chính các nhà cung cấp nguyên liệu thực phẩm. Ngoài ra, khi việc hiện đại hóa dây chuyền chế biến, lao động kỹ thuật cũng được ưu tiên hơn.

3.2. Tuyển dụng nhân sự

Tuyển chọn nhân sự có nghĩa là tìm một con người phù hợp để giao phó một chức vụ, một công việc đang trống.

Hiệu quả kinh doanh của một doanh nghiệp phụ thuộc phần lớn vào phẩm chất, trình độ, năng lực của nguồn nhân lực. Vì vậy việc lựa chọn đội ngũ nhân lực có ý nghĩa vô cùng quan trọng. Nhưng đây lại là một công việc vô cùng phức tạp và phải được thực hiện dựa trên những nguyên tắc sau:

- Phải xuất phát từ lợi ích của doanh nghiệp và xã hội để tuyển chọn.
- Phải dựa vào yêu cầu cụ thể, tính chất công việc để tuyển chọn.
- Phải tính tới khả năng sử dụng tối đa năng lực của người được tuyển chọn.
- Phải nghiên cứu thận trọng, toàn diện cá tính, phẩm chất, trí tuệ và khả năng cá nhân người được tuyển chọn.

Tìm được và tuyển chọn được những người lao động có chất lượng tốt luôn là thách thức lâu dài đối với mọi doanh nghiệp. Số cầu lao động sẽ phải tuyển dụng từ bên trong và bên ngoài doanh nghiệp. Tuyển dụng nhân lực có nhiệm vụ tìm đúng người cần, đánh giá chính xác từng ứng cử viên để tuyển người đúng việc, biết rõ khả năng người được tuyển dụng để sử dụng người có hiệu quả.

Có hai nguồn tuyển dụng là nguồn bên trong và nguồn bên ngoài. Nguồn bên trong có các ưu điểm cơ bản như nhanh, rẻ, người lãnh đạo hiểu tính cách và tài năng của người lao động; người lao động dễ thích nghi với chỗ làm mới; tạo động lực làm việc cho người lao động. Tuy nhiên, nguồn bên trong có nhược điểm là không tận dụng được tài năng và phương pháp làm việc mới từ bên ngoài, đôi khi nguồn bên trong không đáp ứng được yêu cầu tuyển dụng lao động mới và việc chuyển đổi nội bộ có thể làm đảo lộn cơ cấu và gây mâu thuẫn nội bộ.

Nguồn bên ngoài có ưu điểm cơ bản là: có thể lựa chọn được những người có phong cách làm việc mới, có sáng kiến và kinh nghiệm mới; có thể lựa chọn người thích hợp mà không cần đảo lộn cơ cấu song chi phí tốn kém, khả năng nhầm lẫn cao và tổn chi phí cho hội nhập và đào tạo ban đầu lớn.

Để tìm kiếm nguồn tuyển dụng cần biết kết hợp các phương pháp truyền thống như quảng cáo trên các phương tiện thông tin đại chúng, giới thiệu của các nhân viên trong doanh nghiệp với các kênh thông tin khác như: mạng, hội chợ việc làm, tờ tin tức của các trường cao đẳng và đại học, các hiệp hội doanh nghiệp, các giáo sư đại học, sinh viên thực tập, các nhà tuyển dụng khác với phạm vi thị trường ngày càng mang tính khu vực và quốc tế.

Kế hoạch tuyển dụng nhân sự chủ yếu phụ thuộc vào nhu cầu về số lượng, chất lượng, cơ cấu nhân sự và các yếu tố khác trong kỳ kế hoạch.

Để việc tuyển dụng nhân sự đáp ứng đầy đủ nhu cầu về số lượng và chất lượng lao động phục vụ hoạt động sản xuất, chế biến và kinh doanh các sản phẩm ăn uống, cần phải xây dựng kế hoạch nhân sự một cách chi tiết trên cơ sở những tính toán về khối lượng công việc, định mức lao động và các yêu cầu khác như tiết kiệm chi phí, nâng cao chất lượng phục vụ và đa dạng hóa sản phẩm.

* Tổ chức tuyển dụng: Quy trình tuyển dụng bao gồm các công việc: chuẩn bị và thông báo tuyển dụng, nhận hồ sơ xin việc, sơ tuyển qua hồ sơ, phỏng vấn, khám sức khỏe và ra quyết định tuyển dụng.

3.3. Chuẩn bị và thông báo tuyển dụng

Bước khởi đầu của quy trình tuyển dụng nhân viên là công tác chuẩn bị tuyển dụng bao gồm: thành lập hội đồng tuyển dụng, phác thảo thông báo tuyển dụng, bộ hồ sơ xin việc, các mẫu trắc nghiệm, phỏng vấn...Tiếp theo là tiến hành thông báo tuyển dụng. Doanh nghiệp có thể thực hiện thông báo nhu cầu tuyển dụng nhân sự bằng các hình thức sau: gửi thông báo đến các tổ chức giáo dục, các văn phòng (hoặc trung tâm) giới thiệu việc làm, thông qua chính những người lao động trong doanh nghiệp, quảng cáo trên các phương tiện thông tin đại chúng (truyền hình, báo hàng ngày...). Chú ý, trong thông báo tuyển dụng nhân viên, doanh nghiệp cần cung cấp đầy đủ các thông tin về các mặt như sau: mô tả nhiệm vụ chung của các chức danh cần tuyển, số lượng và các yêu cầu cụ thể về bằng cấp, ngoại hình.... đối với từng chức danh cần tuyển dụng.

Phụ lục tham khảo: mẫu thông báo tuyển dụng, trình tự tuyển dụng

THÔNG BÁO TUYỂN DỤNG

1. Vị trí cần tuyển dụng:
2. Số lượng (, Nữ):
3. Tên Nhà tuyển dụng:
4. Nơi làm việc:
5. Giới thiệu tóm lược về Nhà tuyển dụng:
6. Mô tả công việc:
7. Yêu cầu kỹ năng, kinh nghiệm, ngoại hình,...:
8. Trình độ học vấn:
9. Quyền lợi của lao động:
10. Thành phần hồ sơ, lịch nhận hồ sơ:
11. Người liên hệ, địa chỉ và cách liên hệ:

*** Nhận đơn và sàng lọc bước đầu**

Thông qua việc thu nhận và xem xét hồ sơ của các ứng cử viên, doanh nghiệp có thể loại bỏ những hồ sơ không hợp lệ hoặc không đạt yêu cầu so với thông báo tuyển dụng đã đề ra. Do vậy, qua mỗi bước của qui trình tuyển dụng thì số lượng ứng cử viên giảm dần.

*** Phỏng vấn người xin việc**

Mục đích của phỏng vấn nhằm giúp cho nhân viên hoàn thiện những thông tin đã được lưu giữ trong hồ sơ xin việc, đồng thời cung cấp cho người đến xin việc những thông tin về doanh nghiệp (nhiệm vụ phải làm, điều kiện làm việc, chế độ lương bổng...)

Có thể sử dụng hai bước phỏng vấn: Phỏng vấn sơ bộ và phỏng vấn chính thức.

+ Phỏng vấn sơ bộ nhằm mục đích hỏi những câu hỏi có tính chuyên môn cơ bản nhất để loại bỏ ngay những ứng cử viên không đạt yêu cầu. Đồng thời phỏng vấn sơ bộ còn nhằm mục đích giới thiệu cho ứng cử viên những thông tin liên quan đến doanh nghiệp, qua đó để nâng cao hiệu quả cho quá trình tuyển chọn nhân sự.

+ Phỏng vấn chính thức có ý nghĩa trong việc tạo sự hiểu biết sâu hơn giữa ứng cử viên với thủ trưởng, đánh giá đúng trình độ học vấn, kiến thức, tài năng, sự thông minh, cá tính và hình thức của người đến xin việc.

Để đảm bảo tính khách quan trong phỏng vấn cần chú ý một số nguyên tắc sau:

- + Xác định trước nội dung các vấn đề cần phỏng vấn.
- + Tập trung lắng nghe, tránh cắt ngang ý kiến của người đến xin việc.
- + Có thái độ khách quan, không định kiến khi quan sát cách ăn nói, cử chỉ, trang phục của người đến xin việc.
- + Không đặt ra những câu hỏi quá chi tiết, không cần thiết và không liên quan đến công việc hoặc đi sâu vào đời tư của người đến xin việc (gia đình, con cái, sở thích...)

Cần chuẩn bị kỹ lưỡng các câu hỏi sẽ phỏng vấn người tham gia xin việc. Khi ứng viên đến phỏng vấn, cần đón tiếp họ với thái độ thân thiện và mang tính chất công việc để họ có cảm giác thoải mái. Hãy làm cho họ hiểu rằng bạn rất vui được đón tiếp họ và bạn đã dành một khoảng thời gian liên tục và đủ dài để tiến hành cuộc phỏng vấn.

Có thể bắt đầu cuộc phỏng vấn bằng cách chuyện trò về các sở thích, các mối quan tâm,...nếu bạn cảm thấy thoải mái với những câu chuyện như vậy và hãy đảm bảo rằng câu hỏi của bạn không xâm phạm đến những vấn đề riêng tư có thể khiến họ cho rằng có sự phân biệt đối xử. Những nội dung cần quan tâm khi phỏng vấn thường là:

Kinh nghiệm công tác sẽ rất khác nhau và phần nào tùy thuộc vào thời gian làm việc của ứng viên: những người mới tốt nghiệp hoặc một chuyên gia đã có kinh nghiệm. Chọn những câu hỏi cụ thể tiếp theo cho mỗi công việc và tiến hành tuân tự theo trình tự thời gian vì như vậy câu chuyện sẽ diễn biến một cách tự nhiên hơn và bạn có thể nhận thấy những nét phác họa tính cách được dần dần hiện rõ. Nên khai thác những tình huống cụ thể về tính cách chứ không chỉ là những câu trả lời chung chung hay chỉ mang tính chất giả định. Hãy dần dần đặt ra những câu hỏi cụ thể, rõ ràng và để cho ứng viên trả lời một cách liên tục. Tránh lấp mọi khoảng thời gian trống trong lúc đàm thoại, mà hãy chờ xem ứng viên xử lý như thế nào. Tránh những lời nói hoặc cử chỉ làm cho ứng viên có thể nhận biết được bạn đánh giá các câu trả lời của họ như thế nào bằng cách đừng biểu hiện gì cả.

Sau khi đã nắm được kinh nghiệm công tác của ứng viên, bạn có thể chuyển sang vấn đề học vấn. Cũng như trong phần phỏng vấn về kinh nghiệm công tác, việc phỏng vấn về trình độ phải được thực hiện phù hợp với trình độ học vấn của ứng viên. Đoạn phỏng vấn dưới đây có thể thích hợp cho các ứng viên ít tuổi, những người mới học hết cấp trung học

phổ thông. Nếu phỏng vấn cho một vị trí công tác mang tính chuyên môn, thì cần hướng vào việc đào tạo chuyên môn. Hãy chọn các câu hỏi liên tục, đặc trưng cho từng quá trình học tập và đi lần lượt theo thời gian. Không cần thiết phải chấp nhận những câu trả lời có tính chất hình thức; các phong cách sẽ lộ rõ dần dần. Hãy đem ra phân tích các thông tin và phong cách mà bạn đã thu thập được khi phỏng vấn.

Hãy chọn những câu hỏi cụ thể tiếp theo về các hoạt động và sở thích của ứng viên. Bạn cần tỏ ra quan tâm, chú ý và thể hiện sự tôn trọng đối với ứng viên, không nói trịnh thượng, hãy dùng những ngôn từ phù hợp.

Để đánh giá, hãy đặt thêm những câu hỏi cụ thể nếu cần. Nếu như bạn vẫn muốn tìm hiểu sâu thêm về ứng viên, bạn hãy tiếp tục thực hiện giai đoạn này của cuộc phỏng vấn. Nếu bạn đã cho là ứng viên không phù hợp thì không cần giải thích về những công việc mà ứng viên sẽ không được nhận vào làm. Nếu ứng viên phù hợp, bạn hãy giới thiệu về công ty, công việc, các lợi ích, nơi làm việc...Hãy điều chỉnh lời giới thiệu của bạn sao cho phù hợp với sự quan tâm của bạn đối với ứng viên.

Nếu bạn cho rằng có thể tiếp nhận ứng viên vào một vị trí khác trong tương lai, hãy nói cho họ biết. Nếu bạn phải đưa ra lý do tại sao lại không nhận ứng viên, bạn luôn có cách để nói với ứng viên rằng bạn hoàn toàn không muốn thảo luận về lý do dẫn đến quyết định này. Hoặc, bạn có thể giải thích rằng, bạn đã phỏng vấn một ứng viên khác có đủ tiêu chuẩn hơn. Hãy tự phán quyết, nên nhớ rằng bạn có thể sẽ tạo ra tình huống khó xử nếu bạn nói trực tiếp với ứng viên rằng họ "không có trình độ" hoặc "thiếu kinh nghiệm". Hãy thành thật, song cũng không nên gây căng thẳng. Nếu bạn đã tìm được ứng viên có triển vọng, bạn có thể tiếp tục tìm hiểu các mối lo ngại và lương bổng mà ứng viên có thể có. Giới thiệu cho ứng viên biết những việc tiếp theo, có thể là một cuộc phỏng vấn khác nếu thấy cần thiết và nói cho họ biết khoảng bao nhiêu lâu sau thì có kết quả. Cuối cùng không quên cảm ơn họ đã có ý định làm việc tại doanh nghiệp và tham gia phỏng vấn.

*** Kiểm tra sức khỏe**

Đây là một khâu rất quan trọng trong qui trình tuyển dụng, nhằm khẳng định khả năng làm việc ổn định và lâu dài của các ứng cử viên. Do đặc thù của bộ phận chế biến nhân viên thường xuyên trực tiếp tiếp xúc với món ăn, đồ uống...nên ngoài các yêu cầu khác, các ứng cử viên phải đảm bảo tuân thủ các yêu cầu về mặt sức khỏe đã đề ra cho nhân viên trong ngành như: không mắc bệnh truyền nhiễm, bệnh ngoài da... Mặt khác, thông qua kiểm tra sức khỏe để lựa chọn các ứng cử viên đảm bảo các yêu cầu về ngoại hình (chiều cao, cân nặng...), phù hợp với từng công việc cụ thể.

*** Ra quyết định tuyển dụng**

Những ứng cử viên đã đạt yêu cầu của các bước tuyển dụng nói trên là những người trúng tuyển và sẽ được nhận quyết định tuyển dụng của doanh nghiệp. Danh sách những người trúng tuyển cần niêm yết công khai và rõ ràng. Sau khi nhận được quyết định tuyển dụng, người lao động cần phải trải qua thời gian tập sự theo qui định hiện hành và thực hiện các thủ tục liên quan đối với nhân viên mới của doanh nghiệp.

Tóm lại, mục đích của tuyển dụng nhân sự nhằm lựa chọn được một đội ngũ lao động đạt các yêu cầu đã đề ra, đây có thể coi là khâu quan trọng của công tác quản trị nguồn nhân lực trong doanh nghiệp. Tuyển dụng nhân sự đặt ra ngay từ khi doanh nghiệp mới thành lập và nó tiếp tục được đề cập tới trong suốt quá trình doanh nghiệp tiến hành các hoạt động kinh doanh nhằm bổ xung nhân sự cho các bộ phận của doanh nghiệp khi cần thiết.

*** Đào tạo, bồi dưỡng và phát triển nhân sự**

Nhân sự là nguồn lực quan trọng nhất của bất kỳ một doanh nghiệp nào. Vì vậy, đầu tư vào việc nâng cao chất lượng đội ngũ người lao động là một hướng đầu tư có hiệu quả nhất, vừa có tính cấp bách, vừa có tính lâu dài.

+ Đào tạo, bồi dưỡng nhân sự

Đào tạo là quá trình tác động có hệ thống nuôi dưỡng và tích lũy kỹ năng lao động nhằm đảm bảo cho người lao động luôn đáp ứng được các yêu cầu mới của công việc và của môi trường.

Đào tạo là một quá trình học tập lý luận và kinh nghiệm để tìm kiếm một sự biến đổi về chất tương đối lâu dài của một cá nhân, giúp cho cá nhân có thêm năng lực thực hiện công việc. Nhờ đào tạo mà người lao động tăng thêm hiểu biết, đổi mới phương pháp, cách thức, kỹ năng, thái độ làm việc và thái độ đối với cộng sự.

Trong phát triển nhân sự cũng cần đào tạo, giữa đào tạo và đào tạo cho phát triển nhân sự giống nhau ở chỗ: có cùng một mục đích nâng cao trình độ cho người lao động và để gắn với học tập, nhưng chúng lại khác nhau ở chỗ:

- Đào tạo định hướng cho hiện tại: chủ yếu tập trung vào công việc hiện tại của mỗi cá nhân, tăng cường các kỹ năng và khả năng để thực hiện công việc.

- Đào tạo cho phát triển nhân sự: là đào tạo định hướng cho tương lai, tập trung vào sự phát triển cho cá nhân, nhân viên và đáp ứng mục tiêu chiến lược con người lâu dài.

Một doanh nghiệp muốn tồn tại và phát triển phải luôn nằm trong quá trình đổi mới vì: Công việc thường xuyên thay đổi theo hướng áp dụng công nghệ và sử dụng kỹ thuật ngày càng cao hơn; người lao động phải được bồi dưỡng các kiến thức mới để phù hợp với các đòi hỏi mới của công việc. Môi trường kinh doanh và môi trường lao động thường xuyên thay đổi, cách thức giao tiếp và giải quyết công việc cũng thay đổi theo. Vì thế, đào tạo và bồi dưỡng kiến thức là việc làm tất yếu.

Ngày nay, khi mà nền kinh tế hội nhập thế giới biến động rất mạnh thì nhu cầu học tập để cập nhật và nâng cao kiến thức nghề nghiệp ngày càng lớn. Vì vậy, việc đào tạo và bồi dưỡng kiến thức cần thực hiện rất thường xuyên. Mặt khác, đào tạo và bồi dưỡng để người lao động luôn "tài", "tinh thông" nghề nghiệp lại là vũ khí chiến lược của nhiều đối thủ cạnh tranh. Vì vậy, mặc dù chi phí cho đào tạo và bồi dưỡng bổ xung kiến thức ngày càng lớn song nếu không chịu khó bỏ ra chi phí này, thiệt hại của doanh nghiệp là rất lớn và gây ra hậu quả lâu dài. Doanh nghiệp cần nhận thức đúng vai trò của công tác này để tổ chức phù hợp.

Các phương pháp đào tạo và bồi dưỡng nhân sự

- Đào tạo và bồi dưỡng lần đầu: Nhân viên mới được tuyển dụng vào làm việc trong doanh nghiệp phải trải qua giai đoạn làm mềm- hội nhập vào môi trường làm việc.

- Đào tạo và bồi dưỡng nội bộ: Mục đích chính của đào tạo và bồi dưỡng nội bộ là bổ xung các kiến thức, kỹ năng cho nhân viên để họ có thể thực hiện tốt hơn công việc hiện tại, chẳng hạn để giúp nhân viên thi nâng bậc nghề, sử dụng công nghệ mới, công cụ lao động mới. Việc đào tạo và bồi dưỡng này do nội bộ doanh nghiệp hay các bộ phận trong doanh nghiệp thực hiện. Nó được tiến hành thường xuyên và có nhiều ưu điểm:

Các kiến thức được nâng cao sát với yêu cầu công việc.

Hình thức tổ chức linh hoạt và không làm gián đoạn công việc của người được đào tạo bồi dưỡng.

Tiết kiệm được chi phí.

Với phương pháp đào tạo này có các hình thức đào tạo như sau:

+ Kèm cặp: Hay còn gọi là huấn luyện tại chỗ là phương pháp sử dụng những nhân viên có tay nghề cao, kinh nghiệm làm việc lâu năm để kèm cặp nhân viên mới vào nghề. Để đảm bảo cho phương pháp này đạt hiệu quả cao, người được giao nhiệm vụ kèm cặp không chỉ là người có chuyên môn cao, mà còn phải biết tạo ra bầu không khí tin tưởng và giúp đỡ lẫn nhau.

+ Đào tạo nghề là hình thức kết hợp học lý thuyết với kèm cặp tại nơi làm việc, thường được áp dụng trong việc đào tạo các công nhân kỹ thuật, người làm nghề thủ công.

+ Sử dụng dụng cụ mô phỏng là phương pháp đào tạo dựa vào các mô hình giống như trong thực tế. Ngày nay với sự trợ giúp của công nghệ tin học các chuyên gia đào tạo đã đưa vào chương trình đào tạo các dụng cụ mô phỏng hiện đại, giúp cho việc huấn luyện bớt tốn kém nhưng lại có chất lượng cao.

- Đào tạo và bồi dưỡng chính quy: Việc đào tạo và bồi dưỡng chính quy được thực hiện bằng cách cử người đi học một thời gian tại các cơ sở đào tạo chính quy (thường là bên ngoài doanh nghiệp). Mục đích của việc đào tạo này rất khác nhau: nâng cao trình độ (từ trung cấp lên đại học), chuyên hướng nghề nghiệp (khi doanh nghiệp có yêu cầu hay nhân viên có nguyện vọng), chuẩn bị nguồn để phát triển nhân sự...Nội dung đào tạo có thể là kiến thức chuyên môn, kỹ năng quản trị kinh doanh hay quản lý hành chính, lý luận...Hình thức đào tạo này có nhiều ưu điểm: kiến thức có tính hệ thống và tầm khái quát cao, cách tiếp cận mới mẻ, điều kiện học tập thuận lợi. Tuy nhiên, hạn chế của hình thức này là buộc người được đào tạo phải tách rời công việc, làm ảnh hưởng đến hoạt động chung của doanh nghiệp, nhiều khi nội dung không sát với mục đích đào tạo, chi phí cao.

Để tổ chức đào tạo, bồi dưỡng có hiệu quả, hàng năm cần xây dựng kế hoạch đào tạo trên cơ sở kế hoạch nguồn nhân lực. Kế hoạch đào tạo phải đề cập đến những vấn đề:

- Mục tiêu đào tạo trong năm kế hoạch
- Đối tượng đào tạo và bồi dưỡng
- Nội dung cần đào tạo, bồi dưỡng cho từng đối tượng
- Hình thức và phương pháp đào tạo
- Cân đối kinh phí đào tạo cho năm kế hoạch

Trên cơ sở kế hoạch đào tạo mà phân loại đối tượng cần được đào tạo và tổ chức các hình thức đào tạo thích hợp. Đồng thời cần coi trọng công tác định hướng đào tạo và bồi dưỡng cho người lao động.

Sai lầm cần tránh nhất hiện nay là không coi trọng nên hình thức hóa công tác đào tạo, bồi dưỡng kiến thức dưới nhiều hình thức như: cử đi đào tạo không đúng đối tượng; không chọn đúng địa chỉ cần gửi người đến đào tạo, không mời đúng nơi đến doanh nghiệp đào tạo....Sai lầm này thường dẫn đến hậu quả lâu dài cho doanh nghiệp. Cần chú ý rằng, cơ sở đào tạo tập trung hoặc cùng doanh nghiệp tổ chức đào tạo tập trung ngày nay đã bao hàm cả các trường trong khu vực và thậm chí trên thế giới.

*** Phát triển nhân lực**

Phát triển là quá trình lâu dài nhằm nâng cao năng lực và động cơ của người lao động, biến họ thành những thành viên có giá trị ngày càng lớn hơn cho doanh nghiệp. Phát triển gắn không chỉ với đào tạo mà còn cả sự nghiệp của bản thân người lao động và sự phát triển lâu dài của doanh nghiệp.

Theo quan điểm truyền thống, doanh nghiệp phát triển đội ngũ lao động của mình chủ yếu bằng phương pháp kinh nghiệm, thông qua làm việc thực tế. Vì vậy, người lao động được phát triển từ vị trí thấp nhất. Sau một thời gian làm việc, khi mà họ đã tích lũy được kinh nghiệm và có thành tích, họ thường "được thưởng" bằng vị trí làm việc cao hơn. Nếu vị trí làm việc cao hơn đó cần có kiến thức mới hoặc cao hơn, doanh nghiệp sẽ tổ chức đào tạo, bồi dưỡng bằng hình thức thích hợp. Cách làm này rất kém hiệu quả, dẫn đến đội ngũ cán bộ quản trị có độ tuổi cao, kém năng động, kiến thức bắt cập nên gây ra những hậu quả rất lâu dài cho doanh nghiệp.

4. Tổ chức và phân công nhân sự trong bộ phận nhà bếp

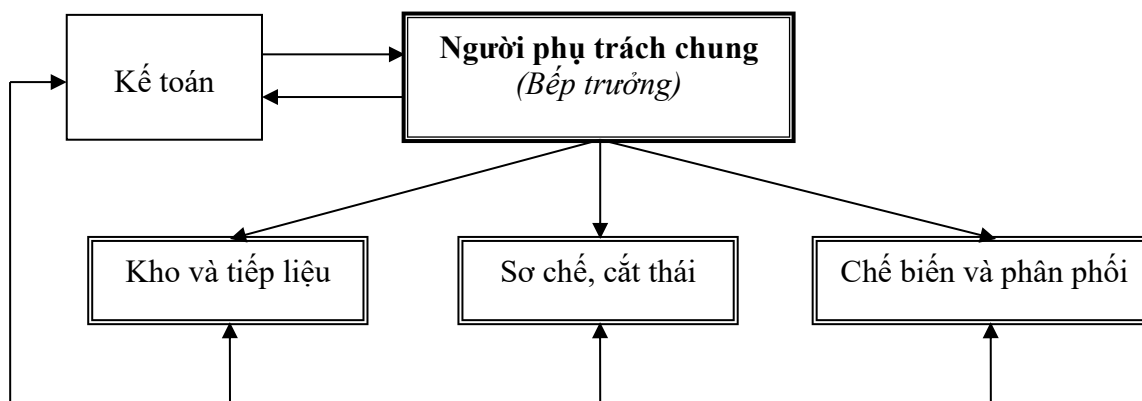
Tổ chức và phân công nhân sự trong bộ phận chế biến là việc sắp xếp đội ngũ lao động của bộ phận phù hợp với từng loại công việc, nhằm nâng cao hiệu quả sử dụng lao động và tạo động lực kích thích người lao động làm việc.

Một trong những yếu tố quan trọng trong công tác tổ chức và phân công nhân sự và tính hợp lý trong bố trí cơ cấu nhân sự.

Mô hình tổ chức nhân sự

Để xây dựng được một kế hoạch nhân sự hoàn hảo, trước hết phải xây dựng mô hình tổ chức hợp lý sao cho tiết kiệm tối đa tới từng người, từng thao tác mà vẫn đảm bảo kế hoạch chiến lược về mục tiêu lợi nhuận. Tùy theo quan điểm riêng về khoa học quản lý, người ta xây dựng nên những mô hình khác nhau. Tuy nhiên, tất cả đều tuân theo những yếu tố chung nhất đã nêu ở trên là tối ưu hóa cơ chế hoạt động của doanh nghiệp dựa trên cơ sở cơ cấu nhân sự một cách hợp lý nhất.

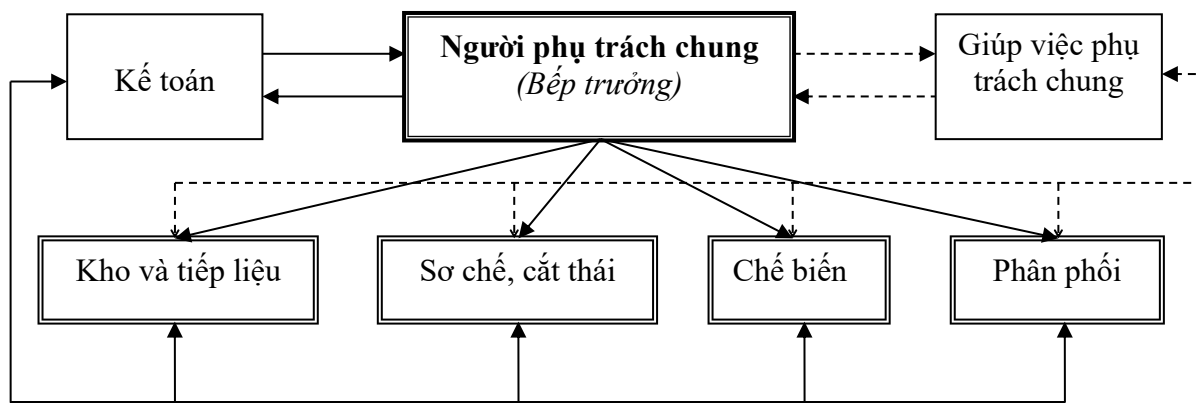
** Mô hình tổ chức nhân sự bộ phận chế biến sản phẩm ăn uống quy mô nhỏ*



Hình 1. Mô hình tổ chức nhân sự bộ phận chế biến sản phẩm ăn uống quy mô nhỏ

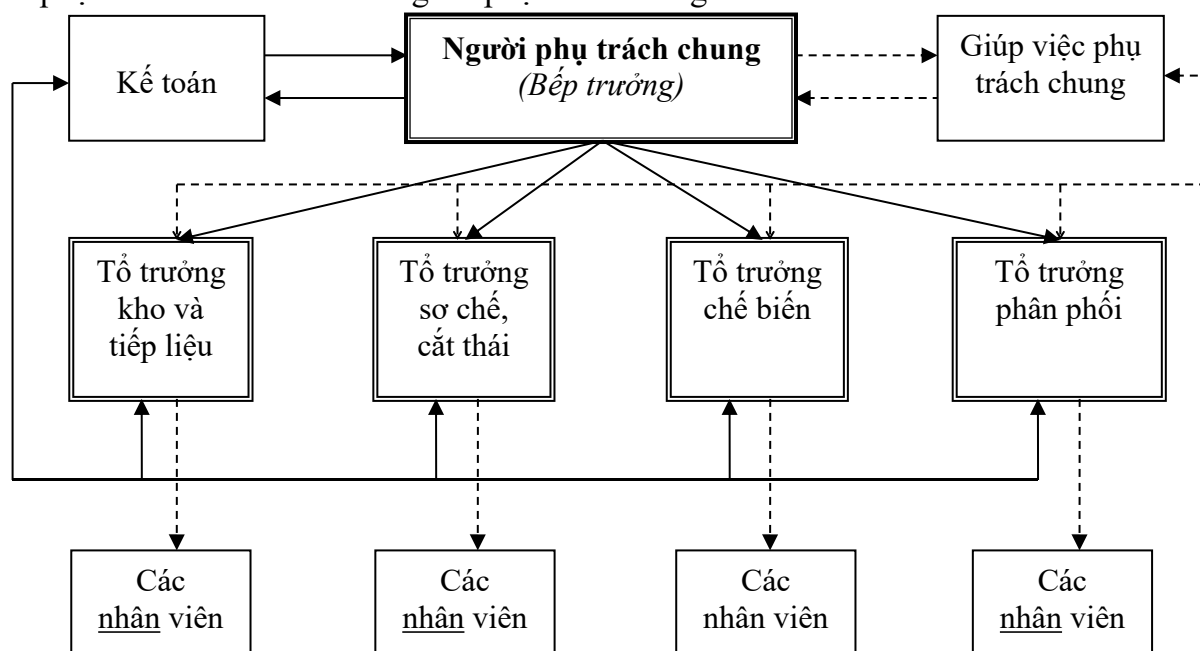
Theo sơ đồ cơ cấu tổ chức của bộ phận chế biến rất đơn giản, người phụ tá quan trọng nhất của phụ trách chung là kế toán, ngoài ra, tất cả các vị trí khác đều là các lao động trực tiếp. Bản thân người phụ trách cũng phải thường xuyên tham gia một số công đoạn trong quá trình sản xuất, chế biến.

**Mô hình tổ chức nhân sự bộ phận chế biến sản phẩm ăn uống quy mô vừa:* Ở đây đã có sự khác biệt so với mô hình dành cho bếp ăn nhỏ, đó là ngoài kế toán, người phụ trách còn có một số người giúp việc khác về chuyên môn có chức năng thay mặt người phụ trách chung đôn đốc các bộ phận khi cần thiết. Ngoài ra, bộ phận phân phối tách ra khỏi bộ phận chế biến nhằm đảm bảo tính chuyên môn hóa trong trình bày và phân phối sản phẩm theo yêu cầu nâng cao chất lượng phục vụ khách hàng.



Hình 2. Mô hình tổ chức nhân sự bộ phận chế biến sản phẩm ăn uống quy mô vừa

*Mô hình tổ chức nhân sự bộ phận chế biến sản phẩm ăn uống quy mô lớn: Khi nhu cầu ở mức cao cả về quy mô và tiêu chuẩn phục vụ, việc bố trí nhân sự trong khu vực chế biến sản phẩm ăn uống đòi hỏi tính chuyên môn hóa cao hơn nhiều. Lúc này, do số lượng nhân viên đông, khả năng bao quát của người quản lý không đảm đương được, các bộ phận cần có người phụ trách riêng, chịu trách nhiệm trực tiếp quản lý nhân viên dưới quyền mình. Mỗi tổ trưởng cần nắm vững khả năng cũng như ý thức, thái độ làm việc của mỗi nhân viên mình phụ trách và báo cáo cho người phụ trách chung và kế toán.



Hình 4. Mô hình tổ chức nhân sự bộ phận chế biến sản phẩm ăn uống quy mô lớn

Phân công lao động đó là hình thức giao việc cho cá nhân hay một bộ phận lao động nào đó trong doanh nghiệp. Trong các cơ sở chế biến, kinh doanh các sản phẩm ăn uống, người ta thường áp dụng các hình thức tổ chức và phân công nhân sự theo nhiều cách khác nhau. Thông thường, người ta căn cứ vào quy mô của khu vực chế biến sản phẩm ăn uống, số lượng cán bộ công nhân viên và yêu cầu về quy trình kỹ thuật chế biến để tiến hành phân công nhân sự. Việc phân công nhân sự được áp dụng như thế nào còn tùy thuộc vào cơ cấu tổ chức của cơ sở kinh doanh mặt hàng này. Có những hình thức phân công trên đây.

4.1. Phân công nhân sự theo cấp độ quản lý

Theo hình thức này, tùy theo quy mô của bộ phận chế biến, người ta phân công theo những cấp độ sau:

- Phụ trách chung
- Những người phụ tá
- Tổ trưởng các tổ chức năng

- Các nhân viên

4.2. Phân công nhân sự theo trình độ chuyên môn

- Phụ trách chuyên môn chung
- Người phụ trách kỹ thuật và đầu bếp chính
- Thợ phụ và các nhân viên

4.3. Phân công nhân sự theo công đoạn sản xuất, chế biến

- Bộ phận tiếp liệu và kho
- Bộ phận sơ chế, cắt thái
- Bộ phận chế biến
- Bộ phận phân phối và trình bày sản phẩm

4.4. Phân công nhân sự theo cường độ và điều kiện lao động

- Lao động nặng nhọc, độc hại
- Lao động nhẹ

5. Các biện pháp quản lý nhân sự

5.1. Căn cứ theo hình thức quản lý

- *Quản lý nhân sự theo hình thức trực tiếp*: Hình thức này chỉ áp dụng đối với các loại hình có quy mô vừa và nhỏ. Theo đó, bản thân người phụ trách chung trực tiếp quản lý và điều hành nhân viên từng bộ phận, hình thức này có ưu điểm là dễ nắm bắt tình hình hoạt động của mỗi nhân viên, từ đó kịp thời điều chỉnh cho phù hợp. Tuy nhiên, không thể áp dụng cho loại hình có quy mô lớn hơn được.

- *Quản lý nhân sự theo cơ chế phân cấp*: Là biện pháp quản lý hiện đại và khoa học nhất, phù hợp với các bếp ăn quy mô lớn, việc điều hành và nắm tình hình hoạt động của người phụ trách chung từ mỗi cá nhân đều thông qua những kênh trung gian, đó là tổ trưởng các tổ, những phụ tá của người phụ trách chung (kế toán, trợ lý...). Theo cơ chế này, chỉ trong những trường hợp đặc biệt mới có sự tiếp xúc trực tiếp giữa người phụ trách chung và nhân viên. Ưu điểm của hình thức này là khắc phục được tình trạng quá tải cho người phụ trách chung trong trường hợp số lượng nhân viên đông, quy mô lớn.

5.2. Căn cứ theo dây chuyền và nhóm sản phẩm

- *Quản lý nhân sự theo dây chuyền sản xuất chế biến*: Trong trường hợp khu vực chế biến chỉ thuần túy sản xuất các món ăn phục vụ nhu cầu các bữa ăn hàng ngày, sản phẩm sản xuất hầu hết là chế biến nóng, việc phân nhóm sản phẩm là không cần thiết, do vậy người ta chỉ quản lý theo từng công đoạn của dây chuyền sản xuất.

- *Quản lý nhân sự theo nhóm sản phẩm chế biến*: Trong việc chế biến sản phẩm ăn uống, người ta thường phân nhóm sản phẩm để tiện áp dụng công nghệ và chế biến, chẳng hạn khu vực chế biến nóng, khu vực chế biến nguội, khu vực làm bánh...

*** Căn cứ theo cơ chế đòn bẩy kinh tế**

* *Quản trị nhân sự bắt buộc (cưỡng bức)*: về thực chất, đây là biện pháp giám sát và quản lý người lao động thông thường qua các quy chế, nội quy bắt buộc mỗi thành viên trong doanh nghiệp phải tuân theo. Hình thức chủ yếu của quản trị nhân sự cưỡng bức là quản lý ngày công lao động.

Việc quản lý nhân sự theo ngày công lao động chính là biện pháp tích cực mang tính bắt buộc đối với mỗi thành viên trong bộ phận chế biến. Bảng chấm công được treo công khai nơi làm việc ở mỗi bộ phận khiến cho mỗi người đều tự kiểm tra và đánh giá chất lượng công việc mà mình đảm nhiệm. Mỗi kỳ tính lương, thường là hàng tháng, kế toán căn cứ vào

bảng chấm công để tính lương cơ bản, thưởng phạt ngày công hoặc lương thưởng ngoài giờ...

Quản trị nhân sự theo ngày công thường được áp dụng phổ biến trước đây, nhất là vào thời kỳ bao cấp, khi đó, mọi người cần có mặt đầy đủ theo thời gian. Tiêu chí quan trọng nhất để đánh giá ý thức tổ chức của người lao động là đảm bảo thời lượng theo bảng chấm công. Mọi vấn đề khác như tinh thần làm việc, năng suất lao động... là những chỉ tiêu phụ đánh giá chất lượng và ý thức người lao động. Cách thức tiến hành đánh giá là bình bầu, phân loại A, B, C... Chế độ tiền lương cho người lao động được xếp theo ngạch bậc, năm công tác, vị trí công việc, theo những niên hạn nhất định, sẽ được nâng bậc lương.

Theo hình thức này, không khuyến khích người lao động, mà chủ yếu là mang tính phong trào, hiệu quả kém do không tạo được sự cạnh tranh, do vậy không tạo ra sự năng động, phấn đấu vươn lên cho người lao động.

* *Quản trị nhân sự thông qua các đòn bẩy kinh tế*: trong tình hình hiện nay, đây là hình thức quản lý năng động và hiệu quả được áp dụng rộng rãi trong kinh doanh do đáp ứng được những mong mỏi và nguyện vọng thiết thực của người lao động.

Hình thức này chủ yếu căn cứ vào chất lượng công việc nhân viên đảm nhận. Tùy theo từng vị trí và đặc tính công việc mà mỗi doanh nghiệp có phương pháp và cơ chế khoán khác nhau.

Cơ chế khoán sản phẩm phát huy hiệu quả cao và kích thích người lao động nâng cao ý thức trách nhiệm của họ trong công việc do quyền lợi được gắn liền với chất lượng công việc được phân công. Ngoài ra, nó còn giúp nhà quản lý phân loại lao động, từ đó có chính sách sử dụng và cơ cấu lao động hợp lý hơn.

Theo phương pháp này, nhà quản lý giám sát người lao động thông qua hiệu quả của công việc, việc đánh giá người lao động thông thoáng và khách quan hơn, đặc biệt tạo ra sự công bằng cần thiết, khắc phục được hiện tượng cào bằng theo kiểu “bình quân chủ nghĩa”, từ đó khuyến khích kịp thời người lao động có ý thức lao động tốt, giảm tư tưởng ỷ lại, chây lười...

Tuy nhiên, phương pháp này cũng cần được khống chế bởi hệ thống các quy chế khác tránh việc ganh đua thiếu lành mạnh, chạy theo thành tích mà bỏ qua những nhiệm vụ khác, ảnh hưởng đến việc hoàn thành mục tiêu chung của doanh nghiệp.

* *Phương pháp hỗn hợp*: hình thức này là sự phối hợp giữa hai hình thức trên, nghĩa là lương được tính làm hai phần: lương cơ bản và lương sản phẩm. Nó cho phép vận dụng một cách hiệu quả cao nhất cả hai hình thức lương thời gian và lương sản phẩm.

Một trong những hình thức khuyến khích người lao động được áp dụng phổ biến hiện nay là bằng lợi ích vật chất và bằng tinh thần.

Với điều kiện kinh tế thị trường hiện nay, ngoài việc đảm bảo yêu cầu về lợi nhuận, mọi doanh nghiệp còn có nghĩa vụ thực hiện những mục tiêu phi lợi nhuận khác.

Để đảm bảo thực hiện các mục tiêu phi lợi nhuận của doanh nghiệp, cần có sự phối kết hợp giữa hai phương pháp trên. Trong kinh doanh, ngoài mục tiêu lợi nhuận, các doanh nghiệp kinh doanh khách sạn nói riêng và các ngành kinh tế nói chung còn phải thực hiện những mục tiêu văn hóa, chính trị xã hội và bảo vệ tài nguyên môi trường. Do vậy, nếu thiếu những biện pháp giáo dục chung cho đội ngũ lao động, chỉ chú ý đến hiệu quả kinh tế trước mắt, sẽ có tác hại lâu dài không chỉ cho doanh nghiệp mà còn ảnh hưởng tới cả nền kinh tế nói chung.

Trong phương pháp hỗn hợp, các nhà quản lý giám sát người lao động bằng cả hai công cụ là các quy chế bắt buộc và các chính sách đòn bẩy kinh tế. Để thực hiện tốt phương pháp này, đòi hỏi nhà quản lý phải xây dựng được một cơ chế linh hoạt, mềm dẻo mà vẫn không mất tính kỷ luật khắt khe do đòi hỏi của công việc. Khi người lao động bị ràng buộc bởi các quy chế của doanh nghiệp, họ sẽ có ý thức hơn trong việc cùng đưa doanh nghiệp đi lên, hơn nữa, chính sách đòn bẩy kinh tế gắn liền lợi ích vật chất của họ với nhiệm vụ được giao phó sẽ đảm bảo hơn trách nhiệm với doanh nghiệp. Hiện tại, phương pháp này được các nhà đầu tư và cả người lao động đón nhận một cách nồng nhiệt.

6. Câu hỏi ôn tập

Câu 1: Phân công lao động đúng sẽ dẫn đến kết quả gì?

Câu 2: Tính tự chủ trong công việc chế biến món ăn là gì?

Câu 3: Năng lực sáng tạo trong công việc chế biến món ăn là gì?

Câu 4: Mối quan hệ giữa tổ chức nhân sự trong nhà bếp và chiến lược kinh doanh?

Câu 5: Sự giống và khác nhau cơ bản giữa tính chuyên nghiệp và tính chuyên môn hóa?

Câu 6: Phân biệt lao động thường xuyên và lao động theo thời vụ?

Câu 7: Các bộ phận chức năng trong cơ cấu nhân sự trong nhà bếp gồm có bộ phận nào?

Câu 8: Nguồn tuyển dụng nhân sự trong hoạch định nhân sự trong nhà bếp bao gồm các nguồn nào? Ưu nhược các nguồn

PHẦN 2 – AN TOÀN LAO ĐỘNG TRONG NHÀ BẾP

Chương 5- GIỚI THIỆU VỀ TAI NẠN LAO ĐỘNG TRONG NHÀ BẾP

Mã chương: 0802004-05

Mục tiêu:

- Nêu được các tai nạn lao động trong nhà bếp;
- Giải thích được các nguyên nhân gây ra các tai nạn lao động trong nhà bếp;
- Đề xuất được các biện pháp khắc phục các tai nạn lao động trong nhà bếp;
- Rèn tính cẩn thận, nghiêm túc, có trách nhiệm trong công việc.

Nội dung:

Trong nhà bếp luôn luôn tiềm ẩn những tai nạn lao động như: các vết thương do dao, bồng, trượt ngã,.. Tuy nhiên, những tai nạn này có thể được ngăn ngừa bằng cách rèn luyện những thói quen, những kỹ năng làm việc tốt nhằm xây dựng môi trường làm việc ngày càng an toàn hơn.

1. Các tai nạn do sử dụng dụng cụ, thiết bị không đúng cách

1.1. Phòng

- Không để tay cầm dụng cụ trên ngọn lửa, không nhắc nồi bằng tay không.
- Sử dụng đồ lót hoặc khăn khô để cầm chảo nóng.
- Không để tay cầm dụng cụ hướng ra lối đi, tránh va chạm.
- Không để chảo quá đầy, làm chất lỏng nóng tràn ra ngoài.
- Kêu gọi sự giúp đỡ khi di chuyển các hộp đựng thức ăn nóng.
- Tránh xa nắp nồi hấp khi mở, nên để hơi thoát ra từ từ một cách an toàn.
- Cẩn thận khi mở các ngăn của nồi hấp.
- Tránh ra xa khi môi lửa.
- Mặc áo dài tay và vải dày để hạn chế nhiệt từ lửa. Đi giày da bít mũi, có vớ sát để bảo vệ các ngón chân.
- Trước khi cho thực phẩm vào chảo dầu nóng cần làm ráo nước tránh trường hợp bắn, té dầu.
- Để tránh các chất lỏng ra xa chảo chiên ngập dầu. Nếu chất lỏng bị đổ vào chảo dầu nóng, dầu sôi sẽ bắn vào người.
- Thông báo cho những người xung quanh khi đổ hay di chuyển chất lỏng (nóng).
- Thông báo cho nhân viên phục vụ đối với các món ăn nóng.

1.2. Đứt tay

- Dao luôn luôn được giữ sắc và sạch, dao sắc ít nguy hiểm hơn vì dùng lực nhỏ hơn.
- Khi sử dụng thớt, không được dùng thớt bằng kim loại. Nên để một chiếc khăn ẩm phí bên dưới thớt để tránh tình trạng trượt thớt.
- Hãy chú ý đến công việc sử dụng dao và các thiết bị, dụng cụ cắt. Chỉ sử dụng một con dao trên một cái thớt. Không đùa nghịch với dao, trường hợp không sử dụng dao nhất thiết phải cất dao vào ngăn kéo, bao da hoặc tủ gác dao.
- Không cắt gọt gần những người khác.
- Phải sử dụng dao đúng mục đích, không sử dụng dao cho những công việc khác như mở nắp chai, mở nắp lon,..
- Không cố giữ hoặc bắt dao khi rơi vì phản xạ bắt dao khi rơi sẽ gây vết thương sâu, hãy lùi lại phía sau để dao rơi tự do.
- Tuyệt đối không để dao trong bồn, dưới nước hoặc bất cứ nơi nào mà không thể nhìn thấy được.

- Khi vệ sinh dao phải cẩn thận, để lưỡi dao sắc tránh ra xa.
- Cầm dao đúng cách, nắm chặt dao, mũi dao hướng xuống phía dưới, lưỡi dao sắc để ra xa. Cảnh báo với mọi người xung quanh khi cầm dao đi ngang qua họ.
- Những đồ dễ vỡ như đĩa, ly thủy tinh,.. phải để cách xa khu vực chế biến món ăn.
- Không được bỏ đồ vật bị bể vào bồn rửa.
- Dùng chổi quét những mảnh vỡ.
- Loại bỏ chén, đĩa và những vật dụng có vết nứt.
- Sử dụng hộp chuyên dụng để bỏ chén, đĩa, ly thủy tinh vỡ, không vứt chúng chung vào các loại rác khác.
- Nếu có mảnh vỡ rơi vào bồn rửa, nhất thiết phải thoát hết nước mới lấy chúng ra.
- Loại bỏ ghim khi mở thùng xốp hoặc thùng carton và sắp xếp gọn gàng.

1.3. Chấn thương do các máy móc thiết bị

- Không được phép sử dụng bất kỳ thiết bị nào khi chưa biết nguyên lý hoạt động của chúng.
- Sử dụng tất cả các biện pháp an toàn, hãy tắt tất cả các máy khi không sử dụng.
- Không chạm hoặc lấy sản phẩm trong khi máy đang hoạt động kể cả sử dụng muỗng.
- Rút phích cắm điện trước khi lắp ráp hoặc lau chùi các thiết bị điện.
- Đảm bảo thiết bị ở chế độ tắt khi cắm điện cho thiết bị.
- Không chạm hoặc cầm các thiết bị điện ngay cả khi điện đã bị ngắt bởi vì có thể tay bạn ướt hoặc bạn đang đứng trong khu vực ẩm ướt.
- Đề phòng và không được sử dụng thiết bị điện có dây hở hoặc nối sai quy cách.
- Mặc quần áo phù hợp, quần dây tạp dề cẩn thận, tránh trường hợp cuốn vào máy móc đang hoạt động.
- Sử dụng trang thiết bị đúng quy cách.
- Không chắt đồng trang thiết bị tránh trường hợp bị đổ vỡ.

2. Các tai nạn do gas, điện

2.1. Cháy

Gas thường dùng trong sản xuất và sinh hoạt là hỗn hợp khí propan (C₃H₈) và butan (C₄H₁₀) được nén với áp suất cao sẽ hóa lỏng và chứa trong các bình chịu áp lực bằng thép. Khi gas xì ra ngoài (do sang nẹp hoặc rò rỉ từ van, đường ống dẫn gas...) giảm áp suất sẽ chuyển sang thể khí; gas nặng hơn không khí 1,5 lần nên bay là là trên mặt đất, ở những chỗ trũng, kín... kết hợp với oxy trong không khí tạo thành hỗn hợp khí nguy hiểm gây cháy, nổ.

Gas có nhiệt độ tự bắt cháy rất thấp (466°C) khi có nguồn nhiệt tác động sẽ gây ra nổ, cháy toàn bộ phần thể tích khí gas xì ra, nhiệt lượng cháy của gas rất lớn đạt 11.000Kcal/kg và nhiệt độ ngọn lửa trong không khí đạt 2.000°C. Khi cháy hết phần thể tích gas xì ra ngoài, gas tiếp tục cháy từ chỗ gas xì ở bình gas và gây cháy lan khu vực xung quanh. Nếu có các bình gas bên cạnh sẽ tác động nhiệt vào bình làm tăng áp suất gây nổ, cháy lan rộng làm thiệt hại lớn và khó khăn cho công tác chữa cháy. Vì thế, nguy hiểm khôn lường!

2.2. Nổ

Các nguyên nhân chính gây cháy nổ gas thường là: sang, chiết gas trái phép. Do áp lực cao, thiết bị không chuyên dùng và môi trường không đảm bảo an toàn, gas dễ bị rò rỉ và gặp nguồn nhiệt gây ra cháy, nổ. Bình gas không cố định chặt. Trong quá trình vận chuyển đặt bình không thẳng đứng, bị va đập, gây rò rỉ gas, gặp nguồn lửa gây cháy. Bình gas sử dụng trên các phương tiện di động không cố định chặt, dây dẫn bị hở, gas thoát ra ngoài gặp nguồn lửa gây cháy.

Nguyên nhân nữa là rò rỉ gas. Khi sử dụng không kiểm tra bếp, dây dẫn bị nứt, bị chuột cắn làm rò rỉ gas, gặp nguồn lửa gây cháy; đang sử dụng bếp bị tắt lửa do gió, do tràn thức ăn, gas vẫn rò rỉ ra gây cháy; quên khóa van sau khi đã tắt bếp, gas rò rỉ ra ngoài, tích tụ gặp nguồn lửa gây cháy...

2.3. Giật điện

Nguyên nhân gây tai nạn điện giật

Tai nạn điện giật do nhiều nguyên nhân gây nên bao gồm:

- Thiết bị hoặc dụng cụ điện trong gia đình bị hỏng
- Dây dẫn điện bị mòn, bị hư hại hoặc bị bong ra do sử dụng quá lâu.
- Thiết bị điện bị tiếp xúc với nước dẫn tới hiện tượng rò điện.
- Hệ thống dây điện trong nhà bị hư hoặc bị gắn sai
- Dây điện bị rớt xuống nhưng chưa ngắt nguồn điện
- Sét đánh

c. Cách phòng tránh điện giật

Không chạm vào ổ cắm điện

Không chạm vào ổ cắm điện, cầu dao, cầu chì không có nắp đậy; chỗ tróc vỏ bọc cách điện của dây dẫn điện; chỗ nối dây; dây điện trần...khi chưa ngắt nguồn điện.

Dùng các loại dây dẫn có vỏ bọc cách điện và có tiết diện đủ lớn để tránh hiện tượng quá tải gây chạm chập, phát hỏa trong nhà. Dây dẫn trong nhà nên được đặt trong ống cách điện.

Không sử dụng dây dẫn điện, thiết bị điện, đồ dùng điện có chất lượng kém vì các thiết bị này có lớp cách điện không tốt dễ gây chạm chập, rò điện ra vỏ bọc gây điện giật chết người và dễ gây phát hỏa trong nhà.

Phải lắp cầu dao hay aptomat ở đầu đường dây điện chính trong nhà, ở đầu mỗi nhánh dây phụ và lắp cầu chì ở trước các ổ cắm điện để ngắt dòng điện khi có chạm chập, ngăn ngừa phát hỏa do chập điện.

Khi sửa chữa điện trong nhà phải cắt cầu dao hoặc aptomat điện và treo bảng “**Cấm đóng điện, có người đang làm việc**” tại cầu dao hoặc aptomat để không bị điện giật.

Không đóng cầu dao hoặc aptomat, bật công tắc điện khi tay ướt, chân không mang dép và đứng nơi ẩm ướt.

Sửa chữa, thay thế các thiết bị điện, đồ dùng điện, cầu dao điện, aptomat, công tắc, ổ cắm điện... bị hư hỏng để tránh điện giật khi chạm vào. Khi sử dụng các công cụ như máy khoan, máy mài,...cần phải mang găng tay cách điện hạ thế để không bị điện giật khi công cụ bị rò điện

Không đặt các thiết bị điện phát nhiệt ở gần các đồ vật dễ bị cháy nổ

Đề hạn chế tối đa điện giật khi thiết bị điện bị rò điện ra vỏ cần nối đất vỏ kim loại các thiết bị điện trong nhà như tủ lạnh, vỏ máy nước nóng, máy giặt, vỏ máy bơm nước...

3. Các tai nạn khác

3.1. Té ngã

Các biện pháp phòng ngừa té ngã

- Giữ gìn sàn nhà luôn sạch sẽ và khô ráo
- Dùng bảng lưu ý “sàn ướt” đối với sàn vừa lau.
- Cho muối vào các vết bẩn trơn để hạn chế sự trơn trượt trước khi lau chùi.
- Giữ hành lang và cầu thang luôn sạch sẽ và không bị che khuất.
- Không mang vác những đồ vật quá lớn che khuất tầm nhìn.
- Trong quá trình di chuyển trong nhà bếp phải đi từ từ, không chạy nhảy.
- Trong một số trường hợp, nên đứng trên thang an toàn, không được đứng trên ghế

hoặc các hộp chồng lên nhau.

3.2. Chấn thương do nhấc các vật nặng

- Khi nhắc và mang vật nặng cần có cách nhắc an toàn để đảm bảo không bị chấn thương.
- + Đỡ chân chùng, lưng thẳng khi nhắc và đặt vật nặng xuống.
- + Không chất quá nhiều đồ lên giá hoặc xe đẩy, nên chia thành nhiều chuyến nhỏ (nếu cần thiết).
- + Giữ đúng trọng lượng yêu cầu khi dùng xe đẩy, tránh trường hợp quá tải sẽ gây rơi vãi, gây vỡ dụng cụ.
- + Không tự ý mang chất lỏng, nồi giữ nóng thức ăn, vật dụng dễ cháy,.. vì có thể gây ra bị thương hoặc bị bỏng.

4. An toàn đối với người lao động

Trong nhà bếp luôn luôn tiềm ẩn những tai nạn lao động như: các vết thương do dao, bỏng, trượt ngã,.. Tuy nhiên, những tai nạn này có thể được ngăn ngừa bằng cách rèn luyện những thói quen, những kỹ năng làm việc tốt nhằm xây dựng môi trường làm việc ngày càng an toàn hơn.

- Các trang thiết bị, dụng cụ điện luôn luôn trong tình trạng sử dụng tốt
- Không gian làm việc và hành lang phải có ánh sáng đầy đủ
- Sàn bếp không trơn trượt
- Biển chỉ dẫn lối thoát phải rõ ràng
- Trang thiết bị cung ứng phải có thiết bị an toàn cần thiết
- Các thiết bị, dụng cụ dùng để dập tắt lửa phải được chuẩn bị đầy đủ trong khu vực nhà bếp, đặc biệt là các thiết bị chiên ngập dầu
- Các thiết bị, dụng cụ dùng cho trường hợp khẩn cấp cần phải đặt nơi thuận tiện nhất, dễ thấy nhất, ví dụ như bình cứu hỏa,..
- Danh sách các số điện thoại khẩn cấp phải được ghi rõ ràng, dễ nhìn (113: cảnh sát; 114: cứu hỏa; 115: cứu thương).
- Các quy trình cứu hộ khẩn cấp nên hướng dẫn một cách rõ ràng, kể cả quy trình cứu nạn nhân bị ngạt thở. Nhân viên nhà bếp cần được đào tạo về công tác phòng cháy, chữa cháy.
- Hành lang lưu thông cần được thông suốt, tránh sự va chạm giữa các nhân viên với nhau.

5. Câu hỏi ôn tập

Câu 1: Có các nguồn gây phỏng nào trong nhà bếp? Cho ví dụ?

Câu 2: Hãy nêu các cấp độ phỏng?

Câu 3: Nguồn nhiệt hơi nước gây phỏng có thể ở trong các thiết bị nhà bếp nào?

Câu 4: Hãy làm rõ nguồn nhiệt dầu thực vật có thể dẫn đến phỏng?

Câu 5: Hãy liệt kê một số biện pháp phòng hộ cá nhân?

Câu 6: Tinh thần phối hợp với người khác khi phòng phỏng cụ thể trong trường hợp nào?

Câu 7: Không nên làm việc gì khi bị phỏng?

Câu 8: Nên làm việc gì khi bị phỏng?

Câu 9: Có các vật dụng gây đứt tay nào?

Câu 10: Những biện pháp đề phòng đứt tay khi sử dụng dao là gì?

Câu 11: Những biện pháp đề phòng đứt tay khi sử dụng vật thủy tinh là gì?

Câu 12: Gas là hỗn hợp của 2 khí gì? Vì sao phải nén khí cho 2 chất khí này vào bình?

Câu 13: Nguyên nhân cháy gas là gì?

Câu 14: Các nguyên nhân gây nổ gas?

Câu 15: Nguyên nhân gây tai nạn điện giật, các nguồn điện có thể gây điện giật là gì?

Câu 16: Hãy nêu nguyên nhân và các biện pháp khắc phục tai nạn té ngã

Câu 17: Hãy nêu tư thế đúng khi mang vác các vật nặng?

Câu 18: Hãy nêu các biện pháp an toàn lao động trong nhà bếp? (*cơ sở, kỹ năng, ý thức*)

Chương 6
AN TOÀN ĐIỆN TRONG NHÀ BẾP
Mã chương: 0802004-06

Mục tiêu:

- Nêu được khái niệm an toàn điện;
- Trình bày được các biện pháp đảm bảo an toàn điện trong nhà bếp;
- Vận dụng được biện pháp cấp cứu người bị điện giật trong nhà bếp;
- Rèn tính trung thực, nghiêm túc, có trách nhiệm trong công việc, có ý thức đảm bảo an toàn lao động trong nhà bếp.

Nội dung:

1. Những khái niệm cơ bản về an toàn điện

1.1. Tác động của dòng điện đối với cơ thể người

Dòng điện đi qua cơ thể người gây nên phản ứng sinh lý phức tạp như làm hủy hoại bộ phận thần kinh điều khiển các giác quan bên trong của người, làm tê liệt cơ bắp, sưng màng phổi, hủy hoại cơ quan hô hấp và tuần hoàn máu.

Dòng điện đi qua cơ thể người cảm nhận được gọi là dòng điện cảm giác. Dòng điện cảm giác đi qua cơ thể đối với nữ là 0,7 mA, đối với nam là 1,1 mA. Dòng điện cảm giác không gây ra chết người.

Dòng điện 10 mA sẽ gây ra nguy hiểm cho cơ thể, gây ra co giật cho cơ thể gọi là điện giật. Dòng điện khoảng 100 mA sẽ gây ra rung tim, gọi là dòng điện rung tim. Mức độ tai nạn điện phụ thuộc vào các yếu tố sau:

- Điện trở của người
- Loại và trị số dòng điện
- Thời gian dòng điện đi qua người
- Tần số dòng điện
- Đường đi của dòng điện qua cơ thể người
- Đặc điểm sức khỏe của người bị tai nạn

Điện trở của người chủ yếu là điện trở ngoài da. Da khô sạch thì điện trở của người là 3000 Ω , trong tính toán thường lấy điện trở của người là 1000 Ω . Khi mất lớp da ngoài cùng, điện trở của người chỉ còn 100 - 200 Ω .

Dòng điện khác nhau tác dụng lên cơ thể như sau:

Bảng 2.1. Mức độ tác dụng của dòng điện lên cơ thể người

Dòng điện (mA)	MỨC ĐỘ DÒNG ĐIỆN TÁC ĐỘNG LÊN CƠ THỂ	
	Dòng xoay chiều 50 Hz	Dòng 1 chiều
0,5 - 1,5	Có cảm giác ngón tay rung nhẹ	Không cảm giác
2 - 3	Ngón tay bị giật mạnh	Không cảm giác
5 - 7	Tay bị co giật	Nóng ngứa
8 - 10	Khó rút tay ra khỏi vật dẫn, tay đau	Nóng tăng lên
50 - 80	Tê liệt hô hấp, tâm thất tim bắt đầu rung	Rất nóng, co giật, khó thở
90 - 100	Tê liệt hô hấp, tim rung 3 giây là tê liệt	Tê liệt hô hấp
> 300	Tê liệt hô hấp, tim, phá hoại tế bào do nhiệt	Như dòng xoay chiều

1.2. Các dạng tai nạn điện

Tai nạn điện được phân ra làm hai dạng: chấn thương do điện và điện giật.

1.2.1 Các chấn thương do điện

Chấn thương do điện là sự phá hủy cục bộ các mô của cơ thể do dòng điện hoặc hồ quang điện. Chấn thương do điện ảnh hưởng đến sức khỏe và khả năng lao động, một số trường hợp có thể dẫn đến tử vong. Các đặc điểm đặc trưng do chấn thương điện là:

- *Bỏng điện*: bỏng gây nên do dòng điện đi qua cơ thể người hoặc do tác động của hồ quang điện, nhiệt độ hồ quang là 3500 - 15000°C.
- *Dấu vết điện*: Khi dòng điện chạy qua sẽ tạo nên các dấu vết trên bề mặt da tại điểm tiếp xúc với điểm cực.
- *Kim loại hóa mặt da* do bột kim loại bắn sâu vào da
- *Co giật cơ*: khi có dòng điện đi qua người, các cơ bị co giật.
- *Viêm mắt* do tác dụng của các tia cực tím hoặc tia hồng ngoại của hồ quang điện

1.2.2. Điện giật

Dòng điện qua cơ thể sẽ gây ra kích thích các mô kèm theo co giật ở các mức độ khác nhau:

- Cơ bị co giật nhưng người không bị ngất .
- Cơ bị co giật, người bị ngất nhưng vẫn duy trì được hô hấp và tuần hoàn
- Người bị ngất, hoạt động của tim và hệ hô hấp bị rối loạn
- Chết lâm sàng (không thở, hệ tuần hoàn không hoạt động)

Điện giật chiếm một tỷ lệ rất lớn, khoảng 80 % trong tổng số tai nạn điện và 85 - 87 % số vụ tai nạn điện chết người là do điện giật

1.2.3. Phân loại nơi đặt thiết bị theo mức nguy hiểm

Mức nguy hiểm đối với người làm việc ở thiết bị điện do dòng điện gây nên phụ thuộc và điều kiện môi trường. Do đó, để đánh giá, xác định điều kiện môi trường khi lắp đặt thiết bị điện, lựa chọn loại thiết bị, đường dây, đường cáp... phải theo quy định về phân loại nơi đặt thiết bị theo mức nguy hiểm

Theo quy định hiện hành thì nơi đặt thiết bị điện được phân loại như sau:

- Nơi nguy hiểm là nơi có một trong các yếu tố sau:
 - Ẩm (với độ ẩm không khí vượt quá 75 %) trong thời gian dài hoặc có bụi dẫn điện (bám vào dây dẫn, thanh dẫn hay lọt vào trong thiết bị)
 - Nền nhà dẫn điện (bằng kim loại, bê tông, cốt thép, gạch)
 - Nhiệt độ cao (có nhiệt độ vượt quá 35°C trong thời gian dài)
 - Người lao động tiếp xúc với vỏ kim loại của máy và của sàn nhà kim loại
- Nơi đặt biệt nguy hiểm là nơi có một trong những yếu tố sau:
 - Rất ẩm (độ ẩm tương đối của không khí xấp xỉ 100 %)
 - Môi trường có hoạt tính hóa học (có chứa hơi, khí, chất lỏng trong thời gian dài, có thể phá hủy cách điện và các bộ phận mang điện)
 - Đồng thời có hai yếu tố trở lên của nơi nguy hiểm nêu ở mục a.
- Nơi ít nguy hiểm (bình thường) là nơi không thuộc loại trên.

1.2.4. Những khả năng xảy ra tai nạn điện

Tai nạn điện xảy ra khi ta chạm vào vật mang điện, chạm vào kim loại tiếp xúc điện.

Khi đó dòng điện truyền qua người

$$i = \frac{U}{R_{ng} + R_{cd}}$$

Trong đó: R_{cd} điện trở trang thiết bị; R_{ng} là điện trở người.

Thực tế có thể xảy ra các trường hợp sau:

a. Chạm trực tiếp vào 2 pha: ít gặp, nhưng nguy hiểm, dòng điện qua người lớn nhất

$$i_{ng} = \frac{U_{ph} \times \sqrt{3}}{R_{ng}}$$

i_{ng} là dòng điện qua người

U_{ph} là điện áp pha

b. Chạm trực tiếp vào 1 pha: trường hợp này hay gặp, mức độ nguy hiểm phụ thuộc vào điện áp.

- Chạm trực tiếp 1 pha ở mạng 3 pha 4 dây có dây trung tính nối trực tiếp với đất, dòng điện qua người

$$i_{ng} = \frac{U_{ph}}{R_{ng}}$$

- Chạm trực tiếp một pha ở mạng 3 pha, trung tính cách đất, dòng qua người còn phụ thuộc vào điện trở cách điện của mỗi pha so với đất

$$i_{ng} = \frac{U_{ph}}{R_{ng} + \frac{Z}{3}}$$

c. Chạm điện ra vỏ: Khi cách điện giữa phần mang điện và vỏ của thiết bị hư hỏng, điện truyền ra vỏ thiết bị được gọi là chạm điện ra vỏ hay chạm vỏ

Nếu ta đứng trên mặt đất chạm vào vỏ, lúc đó người có thể chịu điện áp chạm xấp xỉ điện áp pha

d. Điện áp bước: khi chạm đất ở mạng điện 3 pha, 4 dây, có điểm trung tính nguồn nối trực tiếp sẽ xuất hiện ngắn mạch 1 pha, gọi là ngắn mạch chạm đất 1 pha. Dòng điện ngắn mạch 1 pha đi vào đất qua điểm chạm đất và cọc nối đất về nguồn. Khi đó xung quanh điểm chạm đất hay xung quanh cọc nối đất có một sự phân bố điện thế, có các vòng tròn đẳng thế xung quanh điểm chạm đất. Nếu ta đứng, mỗi chân đặt trên một vòng đẳng thế khác nhau, khi đó, ta chịu điện áp bước, dòng điện chạy từ chân nọ sang chân kia, gây nguy hiểm cho người.

2. Các biện pháp cần thiết để đảm bảo an toàn điện

2.1. Các quy tắc chung

Để đảm bảo an toàn điện cần phải thực hiện đúng các quy định sau:

- Phải che chắn các thiết bị và bộ phận của mạng điện để tránh nguy hiểm khi tiếp xúc bất ngờ vào vật dẫn điện.

- Phải chọn điện áp sử dụng và thực hiện nối đất hoặc nối dây trung tính các thiết bị điện cũng như thấp sáng theo đúng quy chuẩn.

- Nghiêm chỉnh sử dụng các thiết bị, dụng cụ an toàn, bảo vệ khi làm việc.

- Tổ chức kiểm tra, vận hành và sửa chữa đúng các quy tắc an toàn.

- Phải thường xuyên kiểm tra dự phòng cách điện của các thiết bị cũng như hệ thống điện.

Qua kinh nghiệm cho thấy: tất cả các trường hợp xảy ra tai nạn điện giật thì nguyên nhân chính không phải là do thiết bị không hoàn chỉnh cũng không phải do phương tiện bảo vệ an toàn chưa đảm bảo mà chính là do vận hành sai quy trình. Trình độ vận hành kém, sức khoẻ không đảm bảo. Để vận hành an toàn cần phải thường xuyên kiểm tra sửa chữa thiết bị, chọn cán bộ kỹ thuật, mở các lớp huấn luyện về chuyên môn, phân công trực đầy đủ.

2.2. Các biện pháp kỹ thuật an toàn điện

Để phòng ngừa, để hạn chế tác hại do tai nạn điện, cần áp dụng các biện pháp kỹ thuật an toàn điện sau đây:

2.2.1. Các biện pháp chủ động để phòng xuất hiện tình trạng nguy hiểm có thể gây ra tai nạn

- Đảm bảo tốt cách điện của thiết bị điện (TBD)
- Đảm bảo khoảng cách an toàn, bao che, rào chắn các bộ phận mang điện
- Sử dụng điện áp thấp, máy biến áp cách ly
- Sử dụng tín hiệu, biển báo, khóa liên thông

2.2.2. Các biện pháp để ngăn ngừa, hạn chế tai nạn điện khi xuất hiện tình trạng nguy hiểm

- Thực hiện nối đất bảo vệ cân bằng thế
- Sử dụng máy cắt điện an toàn
- Sử dụng các phương tiện bảo vệ dụng cụ phòng hộ
- Thực hiện nối không bảo vệ

2.3. Cấp cứu người bị điện giật

Nguyên nhân chính làm chết người vì điện giật là do hiện tượng kích thích chứ không phải do bị chấn thương.

Khi có người bị tai nạn điện, việc tiến hành sơ cứu nhanh chóng, kịp thời và đúng phương pháp là các yếu tố quyết định để cứu sống nạn nhân. Các thực nghiệm và thực tế cho thấy rằng từ lúc bị điện giật đến một phút sau được cứu chữa ngay thì 90 % trường hợp cứu sống được, để 6 phút sau mới cứu chỉ có thể cứu sống 10 %, nếu để 10 phút sau mới cấp cứu thì rất ít có trường hợp cứu sống được. Việc sơ cứu phải được thực hiện đúng phương pháp mới có hiệu quả và tác dụng cao.

Khi sơ cứu người bị nạn cần thực hiện hai bước cơ bản:

- Tách nạn nhân ra khỏi nguồn điện
- Làm hô hấp nhân tạo và xoa bóp tim ngoài lồng ngực

2.3.1. Tách nạn nhân ra khỏi nguồn điện

Nếu nạn nhân chạm vào điện hạ áp: nhanh chóng cắt nguồn điện (cầu dao, aptomat, cầu chì...). Nếu không thể cắt nhanh nguồn điện thì phải dùng các vật cách điện khô như sào, gậy tre, gỗ khô để gạt dây điện ra khỏi nạn nhân, nếu nạn nhân nắm chặt vào dây điện cần phải đứng trên các vật cách điện khô (như bệ gỗ, ghế) để kéo nạn nhân ra khỏi mạch điện hoặc đi ủng hay dùng găng tay cách điện để gỡ nạn nhân ra, cũng có thể dùng dao, rìu, cán gỗ khô, nhựa, kim cách điện để chặt hoặc cắt đứt dây điện (nếu là dây đơn)

Nếu nạn nhân bị chạm hoặc bị phóng điện từ thiết bị có điện áp cao thì không thể đến cứu ngay trực tiếp mà cần phải đi ủng, dùng gậy, sào cách điện để tách người bị nạn ra khỏi phạm vi có điện. Đồng thời báo cho người quản lý đến cắt điện trên đường dây.

Nếu người bị nạn đang làm việc trên cao ta dùng dây dẫn nối đất, làm ngắn mạch đường tải điện. Khi làm ngắn mạch và nối đất cần tiến hành nối đất trước, sau đó ném dây lên làm ngắn mạch đường dây. Dùng các biện pháp đỡ để chống rơi, ngã khi người bị nạn ở trên cao.

2.3.2. Làm hô hấp nhân tạo

Thực hiện ngay sau khi tách người bị nạn ra khỏi bộ phận mang điện, đặt nạn nhân ở chỗ thoáng khí, cởi các phần quần áo bó thân (cúc cổ, thắt lưng...), lau sạch sẽ các chất bẩn, bọt. Thao tác theo trình tự:

- Đặt nạn nhân nằm ngửa, kê gáy bằng vật mềm để đầu ngửa về phía sau. Kiểm tra khí quản có thông suốt không và lấy các dị vật ra (nếu có). Nếu hàm bị cong cứng phải mở miệng bằng cách để tay áp vào phía dưới của góc hàm dưới, tỳ ngón cái vào mép hàm để đẩy hàm dưới ra.
- Kéo ngửa mặt nạn nhân về phía sau sao cho cằm và cổ trên một đường thẳng đảm bảo cho không khí vào. Đẩy hàm dưới về phía trước để phòng lưỡi rơi xuống đóng thanh quản.
- Mở miệng và bịt mũi nạn nhân: người cấp cứu hít hơi và thổi mạnh vào miệng nạn nhân (đặt khẩu trang hoặc khăn sạch lên miệng nạn nhân). Nếu không thể thổi vào miệng được, ta có thể bịt kín miệng nạn nhân thổi vào mũi.
- Lặp lại các thao tác trên nhiều lần. Việc thổi khí cần làm nhịp nhàng và liên tục từ 10 đến 12 lần trong một phút đối với người lớn, 20 lần trong một phút đối với trẻ em.

2.3.3. Xoa bóp tim ngoài lồng ngực

Nếu có hai người cấp cứu thì một người thổi ngạt còn một người xoa bóp tim. Người xoa bóp tim đặt hai tay chồng lên nhau và đặt ở một phần ba phần dưới xương ức nạn nhân, ấn khoảng 4 đến 6 lần thì dừng lại 2 giây để người thứ nhất thổi không khí vào phổi nạn nhân. Khi ấn ép mạnh lồng ngực xuống khoảng 4 đến 6 cm, sau đó giữ tay khoảng 1/3 giây rồi mới rời tay khỏi lồng ngực cho trở về vị trí cũ.

Nếu một người cấp cứu thì cứ 2 đến 3 lần thổi ngạt ấn vào lồng ngực nạn nhân như trên từ 4 đến 6 lần.

Các thao tác phải được làm liên tục cho đến khi nạn nhân xuất hiện sống trở lại, hệ hô hấp có thể tự hoạt động ổn định. Để kiểm tra nhịp tim nên ngừng khoảng 2 - 3 giây. Sau khi thấy sắc mặt hồng hào, đồng tử co giãn, tim phổi bắt đầu hoạt động nhẹ... Cần tiếp tục cấp cứu khoảng 5 - 10 phút nữa để tiếp sức thêm cho nạn nhân. Sau đó cần kịp thời chuyển ngay nạn nhân tới bệnh viện. Trong quá trình vận chuyển vẫn phải tiếp tục tiến hành công việc cấp cứu liên tục

3. Câu hỏi ôn tập

Câu 1: Dòng điện có những tác động như thế nào đối với cơ thể người?

Câu 2: Da người có điện trở không? Mối liên hệ gì giữa da và sức khỏe, tuổi tác, trạng thái ẩm người cũng như điện tích tiếp xúc?

Câu 3: Hãy nêu cường độ dòng điện, thời gian tiếp xúc và tần số dòng điện có tác động như thế nào đối với cơ thể người?

Câu 4: Các chấn thương do điện bao gồm các loại nào?

Câu 5: Hãy nêu diễn tiến của điện giật gây nên cơ thể người

Câu 6: Những khả năng nào có thể gây ra tai nạn điện? (Nguyên tác và phân loại)

Câu 7: Hãy trình bày qui tắc chung trong các biện pháp an toàn điện?

Câu 8: Hãy trình bày các biện pháp chủ động phòng tai nạn điện?

Câu 9: Hãy trình bày các biện pháp ngăn ngừa khi có thể xuất hiện tai nạn điện?

Câu 10: Tai nạn điện nào gây ra đối với cơ thể người là nguy hiểm hơn? Khoảng thời gian nguy hiểm đối với người bị điện giật?

Câu 11: Cấp cứu tách người bị điện giật ra khỏi nguồn điện gồm có các bước nào?

Câu 12: Hô hấp nhân tạo đối với người bị điện giật bao gồm các bước nào?

Chương 7
AN TOÀN PHÒNG CHỐNG CHÁY, NỔ TRONG NHÀ BẾP
Mã chương: 0802004-07

Mục tiêu:

- Nêu được khái niệm về cháy, nổ;
- Phân tích được những nguyên nhân gây cháy, nổ trong nhà bếp;
- Trình bày được các biện pháp, nguyên lý và phương pháp phòng chống cháy, nổ trong nhà bếp;
- Vận dụng được biện pháp xử lý cháy trong nhà bếp;
- Rèn tính trung thực, nghiêm túc, có trách nhiệm trong công việc, có ý thức đảm bảo an toàn lao động trong nhà bếp.

Nội dung:

1. Các khái niệm về cháy, nổ

1.1. Cháy

1.1.1. Định nghĩa về quá trình cháy

Cháy là một phản ứng hóa học kèm theo hiện tượng tỏa nhiệt và phát sáng

Quá trình cháy, về thực chất, có thể coi là một quá trình oxy hóa - khử. Các chất cháy đóng vai trò của chất khử, còn chất oxy hóa thì tùy theo phản ứng có thể rất khác nhau.

Ví dụ:

Than cháy trong không khí thì than là chất khử, oxy không khí là chất oxy hóa

Hydro cháy trong khí clo thì hydro là chất khử

Theo quan điểm hiện đại thì quá trình cháy là quá trình hóa lý phức tạp, trong đó các phản ứng hóa học kèm theo hiệu ứng tỏa nhiệt và phát sáng

1.1.2. Nhiệt độ chớp cháy, nhiệt độ bốc cháy, nhiệt độ tự bốc cháy

Nhiệt độ chớp cháy là nhiệt độ ở đó xảy ra cháy nhưng chỉ xuất hiện rồi tắt ngay

Khi mà ở nhiệt độ đó ngọn lửa tiếp tục cháy gọi là nhiệt độ bốc cháy

Khác với hai loại nhiệt độ trên, ở nhiệt độ tự bốc cháy, không cần ngọn lửa trần mà nhiệt độ môi trường tăng cao làm cho chất cháy tự bốc cháy

Nhiệt độ chớp cháy, bốc cháy và tự bốc cháy có nhiều ứng dụng trong kỹ thuật phòng, chống cháy, nổ.

Ba nhiệt độ này càng thấp thì khả năng cháy nổ càng lớn, càng nguy hiểm và phải đặc biệt quan tâm tới các biện pháp phòng chống cháy nổ

1.1.3. Áp suất tự bốc cháy

Áp suất tự bốc cháy là áp suất tối thiểu tại đó quá trình tự bốc cháy có thể xảy ra. Ở thí nghiệm dưới đây, áp suất tối thiểu đó là P_2 .

Giả sử có một hỗn hợp khí gồm một chất cháy và một chất oxy hóa khử như metan + không khí được pha trộn theo tỷ lệ phù hợp với phản ứng cháy. Hỗn hợp được giữ trong 3 bình phản ứng giống nhau, nhiệt độ nung nóng trong bình giống nhau, nhưng áp suất ban đầu của khí tăng dần.

Quan sát 3 bình phản ứng, người ta thấy rằng: ở bình có áp suất P_1 , quá trình cháy không xảy ra, ở bình có áp suất P_2 , quá trình cháy xảy ra, ở bình có áp suất P_3 quá trình cháy xảy ra dễ dàng

CH ₄ + không khí	CH ₄ + không khí	CH ₄ + không khí
(T ₀ , P ₁)	(T ₀ , P ₂)	(T ₀ , P ₃)

Trong đó:

T_0 là nhiệt độ nung nóng hợp khí

P_1, P_2, P_3 là áp suất chung của hỗn hợp khí

$P_1 < P_2 < P_3$

Áp suất tự bốc cháy có nhiều ứng dụng trong kỹ thuật phòng chống cháy, nổ. Áp suất đó càng thấp thì khả năng cháy, nổ càng lớn.

1.1.4. Điều kiện cần thiết cho quá trình cháy

Để quá trình cháy xuất hiện và phát triển được cần phải có 3 yếu tố là: chất cháy, chất oxy hóa và chất môi bắt cháy (nguồn nhiệt). Thiếu một trong 3 điều kiện ấy thì sự cháy sẽ không phát sinh, ngừng cháy

- *Chất cháy*: để có biện pháp phòng cháy và chữa cháy có hiệu quả, người ta chia chất cháy thành 3 loại như sau:

- Chất rắn: như gỗ, tre, lá, vải sợi, giấy...
- Chất lỏng: xăng, dầu, cồn rượu, aceton ...
- Chất khí: metan, hidro, clo, acetylen, monocacbon oxit...

- *Oxy giúp cho sự cháy*: trong không khí chiếm khoảng 21 % thể tích là oxy. Đa bộ phận các chất cháy đều cần oxy không khí. Nếu lượng oxy giảm xuống từ 14 - 15 % thì sự cháy không duy trì được nữa

- *Nguồn nhiệt*: có nhiều nguồn nhiệt khác nhau dẫn đến một đám cháy. Có nguồn nhiệt trực tiếp như ngọn lửa que diêm, có nguồn nhiệt do ma sát của các vật rắn sinh ra, có nguồn nhiệt do tác dụng hóa học của các chất hóa học sinh ra

Muốn ngăn ngừa cháy, ta cần phải chủ động loại trừ một trong 3 yếu tố trên.

1.2. Nổ

Nổ là quá trình chuyển hóa cực nhanh về mặt lý và hóa học của các chất hay hỗn hợp của chúng có tỏa ra năng lượng rất lớn, năng lượng này sẽ nén sản phẩm nổ và môi trường xung quanh tạo nên sự thay đổi mạnh về áp suất.

2. Những nguyên nhân gây ra cháy nổ trong nhà bếp

Bao gồm nguyên nhân cháy trực tiếp và nguyên nhân cháy gián tiếp

2.1. Những nguyên nhân gây ra sự cháy

2.1.1. Cháy do tác động của ngọn lửa trần hoặc tia lửa hàn, tàn lửa

Đây là một trong những nguyên nhân gây ra cháy chủ yếu vì nhiệt độ ngọn lửa trần rất cao đủ nóng đốt cháy hết các vật

Ví dụ: nhiệt độ ngọn lửa thường, lửa que diêm là 750 - 800°C, ngọn lửa đèn dầu 760 - 1000°C, nhiệt độ mẫu thuốc lá đang cháy là 700 - 750°C...

Trong khi đó, nhiệt độ tự bốc cháy của một số chất như sau:

Gỗ thông:	250°C
Giấy:	184°C
Vải sợi hóa học:	180°C

Trong nhà máy xí nghiệp thường gặp lửa hàn, lửa lò rèn..., tàn lửa từ các ống khói nhà máy, ống xả ô tô, xe nâng, tàn lửa thuốc lá...

2.1.2. Cháy do ma sát, va chạm giữa các vật rắn

Đây là một nguyên nhân thường gặp ở các trường hợp máy, thiết bị thiếu dầu mỡ bôi trơn, các ổ bi, trục máy cọ xát vào nhau sinh nhiệt, hoặc đôi khi phát ra tia lửa gây cháy. Khi mở nắp thùng xăng dùng búa sắt gõ, vận chuyển các bình chứa áp lực cọ xát với mặt sàn xi măng, sắt...

2.1.3. Cháy do tác dụng của hóa chất

Trong sản xuất, bảo quản, vận chuyển, sử dụng hóa chất, đề ra quy định hết sức nghiêm ngặt, đề phòng các sự cố xảy ra gây tai nạn cho con người cũng như tài sản.

Ta thường chú ý đến các phản ứng hóa học tỏa nhiệt hoặc phát ra ánh sáng

Người ta chia ra làm hai nhóm sau:

- Các hóa chất tác dụng với nhau sinh nhiệt hoặc hình thành ngọn lửa có thể dẫn đến cháy, nếu không chủ động kiểm soát được chúng trong phòng thí nghiệm, nơi sản xuất, kho chứa...

Ví dụ: Clo với amoniắc, clo với hidro, clo với metan

- Hóa chất gặp không khí, gặp nước: một số hóa chất khi gặp không khí cũng có khả năng gây ra cháy như phospho trắng, bụi kẽm, bụi nhôm, phosphin, sulfit kim loại

2.1.4. Cháy do tác dụng của năng lượng điện

Khi có hiện tượng quá tải, chập mạch, nhiệt độ trên dây dẫn tăng (do điện năng chuyển hóa thành nhiệt năng) có thể làm cháy vỏ cách điện rồi cháy lan sang vật khác

Ngoài ra mũi nối không chặt, cầu chì, cầu dao lỏng sinh ra tia lửa điện (do move), nếu môi trường có khí, bụi dễ cháy nổ sẽ cháy nổ

Các dụng cụ tiêu thụ điện như bàn là, bếp điện, lò nướng, nung, lò sưởi, bóng đèn tròn, khi sử dụng tỏa một nhiệt lượng lớn.

Ví dụ: tại điểm nóng nhất của một bóng đèn tròn 220 V - 100 W, sau khi bật công tắc 30 phút là 290°C, trong khi đó nhiệt độ bắt cháy của giấy là 184°C

Chính vì vậy mà mọi người phải chấp hành đúng nội quy, quy định về phòng cháy, chữa cháy

2.2. Những nguyên nhân gây nổ

Trong thực tế có hai hiện tượng nổ tương ứng với 2 nguyên nhân như sau:

+ Nổ lý học là nổ do sự tăng áp suất trong một thể tích lên một giá trị quá cao, vỏ chứa thể tích này không chịu đựng được áp suất và bị vỡ.

+ Nổ hóa học là hiện tượng xảy ra rất nhanh, tỏa ra nhiều hơi, khí sinh ra có áp suất lớn, không khí giãn nở đột ngột gây ra tiếng nổ.

3. Các biện pháp, nguyên lý và phương pháp phòng chống cháy, nổ trong nhà bếp

3.1. Phòng chống cháy

3.1.1. Biện pháp giáo dục, tuyên truyền, huấn luyện:

Phòng chữa cháy là nghĩa vụ của mỗi công dân.

3.1.2. Biện pháp kỹ thuật

Để đáp ứng được yêu cầu sản xuất ngày càng phát triển. Các biện pháp kỹ thuật thường được thực hiện bằng các giải pháp chủ yếu sau:

- Cơ giới hóa, tự động hóa
- Dùng thêm chất phụ trợ
- Cách ly và phòng chống cao nhất những công đoạn nguy hiểm cháy nổ
- Hạn chế mọi khả năng có thể xảy ra cháy nổ nơi sản xuất
- Hạn chế mức thấp nhất chất cháy nơi sản xuất
- Xử lý vật liệu bằng sơn chống cháy hoặc ngâm tẩm bằng hóa chất chống cháy
- Trang bị dụng cụ, phương tiện phòng chống cháy
- Trang bị hệ thống báo động, chữa cháy tự động

3.1.3. Biện pháp hành chính quản lý

Ngày 4/10/1961 nhà nước ta có pháp lệnh về phòng cháy, chữa cháy. Pháp lệnh nêu rõ: "Người nào vi phạm quy định về phòng cháy, chữa cháy hoặc gây ra nạn cháy thì tùy trách

nhệm nặng, nhẹ mà bị thi hành kỷ luật hành chính, bị xử phạt chế độ quản lý trị an hoặc truy tố trước pháp luật.”

Mới đây, nhà nước ban hành điều lệ xử phạt hành chính trong đó cụ thể hóa rõ các vấn đề về lĩnh vực phòng cháy, chữa cháy (Điều 7)

3.2. Phòng chống nổ

3.2.1. Biện pháp giáo dục, tuyên truyền, huấn luyện:

Phòng chống nổ là nghĩa vụ của mỗi công dân.

3.2.2. Biện pháp kỹ thuật

- Đảm bảo áp suất thích hợp trong bình chứa
- Phán đoán được sự tăng áp suất trong quá trình chế biến thức ăn trong nhà bếp, ví dụ đun nóng nước trong bình kín sẽ gia tăng áp suất đáng kể
- Dùng các vật dụng chứa có độ an toàn cao về mặt chịu lực
- Tránh để những hóa chất có thể phản ứng gây nổ tiếp xúc với nhau

4. Các phương tiện chữa cháy

4.1. Các chất chữa cháy

Các chất chữa cháy là chất đưa vào đám cháy nhằm dập tắt nó. Có nhiều loại chất chữa cháy như chất rắn, chất lỏng và chất khí. Mỗi chất có phạm vi ứng dụng riêng. Song cần có các yêu cầu cơ bản sau:

- Có hiệu quả chữa cháy cao
- Dễ kiếm và rẻ
- Không gây độc hại đối với người khi sử dụng, bảo quản
- Không làm hư hỏng thiết bị cứu chữa và các thiết bị, đồ vật cứu chữa

Hiệu quả cứu chữa một đám cháy càng cao nếu cường độ phun chất chữa cháy càng lớn. Cường độ chất chữa cháy là lượng chất chữa cháy (kg, l) cần thiết để dập tắt 1 m² đám cháy trong một giây, kg/m²/s hay l/m²/s. Đôi khi cho 1 m³ thể tích đám cháy, kg/m³/s hay l/m³/s.

Cường độ phun chất chữa cháy phụ thuộc vào loại chất cháy và loại chất chữa cháy

Cường độ phun chất chữa cháy phụ thuộc vào loại chất cháy

Tên chất cháy	TÊN CHẤT CHỮA CHÁY				
	Nước l/m ² s	Hơi nước kg/m ³ s	Bụi nước l/m ³ s	Bột hóa học l/m ³ s	Bột hòa không khí
Chất rắn	0,15 - 0,5				
Chất lỏng		0,002 - 0,005	0,2		
Xăng dầu				0,17 - 0,75	0,5 - 1,5

Cường độ phun càng lớn thì thời gian chữa cháy càng bé.

a) Nước: nước có ẩn nhiệt hóa hơi lớn làm giảm nhanh nhiệt độ đám cháy nhờ bốc hơi. Không dùng nước chữa cháy cho các kim loại hoạt động như K, Na, Ca hoặc đất đèn và các đám cháy có nhiệt độ cao hơn 1700⁰C.

b) Bụi nước: phun nước thành dạng bụi làm tăng đáng kể bề mặt tiếp xúc của nó với đám cháy, sự bay hơi nhanh các hạt nước làm nhiệt độ đám cháy giảm nhanh, pha loãng nồng độ chất cháy, hạn chế xâm nhập của oxy vào đám cháy.

c) Hơi nước: trong công nghiệp, hơi nước dùng nhiều, nên dùng hơi nước chữa cháy rất có hiệu quả.

4.2. Phương tiện chữa cháy đầu tiên và cách sử dụng

Các cơ quan, xí nghiệp phải có phương tiện chữa cháy đầu tiên để dập tắt đám cháy khi còn nhỏ, mới xảy ra. Để phát huy được hiệu quả, ta phải nắm vững tính năng tác dụng và cách sử dụng các phương tiện đó. Sau đây ta tìm hiểu 3 loại phương tiện chữa cháy thông thường là:

4.3. Bình bọt AB-P₁₀ (loại 10 lít)

- Cấu tạo: thân bình là ống sắt hình trụ tròn thường được sơn bằng màu đỏ. Trong bình chứa dung dịch thuốc B (natri bicarbonat) có màu trắng, vị mặn. Ở trong, giữa bình có một chai thủy tinh hoặc nhựa chứa dung dịch thuốc A (nhôm sulfat) có màu trắng ngà, vị chua. Phía trên bình có một cụm đầu gai, trên đó có gắn van, vòi phun; ở cổ bình có chốt khóa liên thông giữa chai và bình.

- Tính năng tác dụng: bình bột thường dùng để chữa các đám cháy xăng, dầu, cồn rượu và một số chất lỏng cháy khác rất có hiệu quả.

- Bột chữa cháy có hai tác dụng chủ yếu: khi phun vào đám cháy, hỗn hợp trên tạo thành bọt nhẹ hơn vật cháy nên nổi lên bề mặt, liên kết với nhau tạo thành lớp màng ngăn không cho không khí tiếp xúc với vật cháy làm cho lửa tắt. Mặt khác trong đó có tạo ra nước cũng có tác dụng làm giảm nhiệt độ đám cháy.

Thời gian phun hết 1 bình là 1 phút

Tầm phun xa là từ 8 - 10 mét.

Mỗi bình có thể chữa cháy đám cháy 1 - 2 m²

- Cách sử dụng:

Khi có cháy, nhanh chóng lấy bình ra khỏi giá đỡ, tay phải xách bình đến cách đám cháy 5 - 7 m, dùng tay trái rút que sắt cài chốt thông vòi rồi lật ngược bình xóc mạnh vài ba cái, hướng miệng loa phun về đám cháy, sau vài giây bột sẽ phun ra phủ lên đám cháy. Bình bột loại này chỉ dùng được 1 lần. Không được dùng chữa cháy do điện.

- Bảo quản: Bình AB chứa 2 loại hóa chất tách biệt nhau nhưng thông với nhau ở cổ bình cho nên khi vận chuyển không để bình nghiêng, ngã, phải để trạng thái thẳng đứng. Nơi bảo quản phải có giá đỡ, treo. Thường xuyên kiểm tra vòi phun có thông suốt không.

4.4. Bình khí CO₂ chữa cháy

Cấu tạo: bình có dạng hình trụ tròn, nguyên liệu chế tạo bằng thép chịu lực. Ở trên đầu bình có cụm đầu gai, trên đó có gắn vòi phun, chốt an toàn, khóa mở vít. Bình có nhiều loại kích cỡ khác nhau: loại 2 kg, 6 kg, 8 kg, 12 kg. Trong bình chứa CO₂ hóa lỏng. Bình chứa khí CO₂ hóa lỏng có nhiều loại khác nhau nhưng về nguyên lý cấu tạo giống nhau là bằng thép chịu lực, chứa nhiều CO₂ lỏng, van xả, ống dẫn khí, loa phun

- Tác dụng chữa cháy của CO₂

Tác dụng làm ngạt: khi phun CO₂ vào đám cháy, chúng nhanh chóng xâm nhập vào vùng cháy và đẩy không khí ra ngoài, làm loãng hỗn hợp hơi cháy, ngăn cách oxy không khí và lửa cháy. Do đó, lửa sẽ tắt.

Tác dụng làm lạnh: khi phun CO₂ ra từ dạng lỏng thành dạng khí, nó lấy nhiệt của đám cháy làm nhiệt độ đám cháy giảm và có thể tắt. Tác dụng này là phụ. Cách sử dụng bình như sau:

Khi có cháy xảy ra, nhanh chóng lấy bình ra khỏi giá đỡ, nhanh chóng mang bình đến gần đám cháy, đặt bình xuống đất, tay trái rút chốt an toàn, rồi hướng loa phun vào gốc lửa, tay phải mở van xả khí. Khi nào lửa tắt, trong bình còn khí, ta đóng van lại để dùng lần sau

- Chú ý khi sử dụng bình CO₂

- Đưa loa phun vào gần lửa càng tốt
- Khi chữa cháy do điện, phải đi ủng và găng tay cao su
- Phun liên tục cho đến khi lửa tắt, không phun gián đoạn

- Bảo quản: để nơi thoáng mát, có giá đỡ, ở nơi dễ thấy dễ lấy

Thường xuyên kiểm tra khối lượng trong bình có giảm không.

5. Vận dụng xử lý cháy trong nhà bếp

Gas vẫn luôn là nhiên liệu được yêu thích trong bếp của mỗi gia đình. Vì vậy, người tiêu dùng cũng nên trang bị một số kiến thức cần thiết để đảm bảo an toàn trong quá trình sử dụng những bình gas. Trong đó, phải thường xuyên kiểm tra và vệ sinh dụng cụ (bếp, ống dẫn, van bình, van điều áp...) để kịp thời phát hiện và thay mới khi xảy ra tình trạng hư hỏng, nứt vỡ.

Bình gas phải được đặt thẳng đứng, nơi thoáng khí và dễ thấy. Không đặt bếp gas trong phòng kín vì nếu có rò rỉ thì hơi gas không thoát ra ngoài được. Tránh lắp đặt hệ thống sử dụng gas ở gần các nguồn lửa khác như: bếp than, bếp củi, bếp điện, cầu dao điện...

Phải thường xuyên kiểm tra, tránh để bếp bị tắt lửa mà gas vẫn thoát ra. Không sử dụng dao, kéo để chặt, cắt chế biến món ăn trên hoặc bên cạnh ống dẫn, bình gas (vì có thể gây đứt, rách ống dẫn, làm rò rỉ gas).

Chọn bình và các thiết bị sử dụng gas đúng quy cách. Khi đun nấu và tắt bếp phải tuân theo quy trình: mở van chính ở bình gas; mở đánh lửa hoặc châm lửa (nên dùng bếp có bộ phận đánh lửa); khi tắt bếp phải đóng van của bình trước để phần khí trong dây dẫn được đốt cháy hoàn toàn sau đó mới tắt phần đánh lửa của bếp. Tuyệt đối không dùng lửa để phát hiện rò rỉ gas; chỉ có thể kiểm tra nơi nghi ngờ rò rỉ bằng nước xà phòng. Trong bếp nên đặt bảng “kiểm tra tắt hoàn toàn hệ thống sử dụng gas trước khi ra khỏi bếp” ở chỗ dễ thấy nhất.

Tại bếp nấu gia đình, nơi trưng bày bán lẻ bình gas cần được trang bị bình bột chữa cháy loại 8kg hoặc bình khí CO₂ loại 5kg. Không nên đặt bàn thờ cúng trên hoặc gần khu vực để bình gas, bếp gas. Lắp đặt hệ thống báo rò rỉ gas, hệ thống báo cháy an toàn và thiết bị tự ngắt khi gas rò rỉ. Chỉ sử dụng các thiết bị và bình gas có nguồn gốc xuất xứ rõ ràng, được kiểm định an toàn của cơ quan chức năng.

Riêng với các cơ sở kinh doanh gas phải chấp hành nghiêm ngặt các quy định về an toàn PCCC. Trong đó, cửa hàng kinh doanh gas phải được thẩm duyệt về PCCC theo quy định. Có ít nhất 2 lối thoát nạn bố trí phân tán, cửa thoát nạn phải mở ra phía ngoài; hệ thống điện trong cửa hàng phải là hệ thống điện phòng nổ, toàn bộ thiết bị điện phải được không chế chung bằng một thiết bị đóng ngắt (aptomat hoặc cầu dao kiêm cầu chì có hộp kín), tất cả các thiết bị điện phải được lắp đặt cách lớp bình gas ít nhất 1,5m.

Trong cơ sở phải được niêm yết biển cấm lửa, cấm hút thuốc, niêm yết nội quy, tiêu lệnh chữa cháy. Nhân viên cửa hàng phải được huấn luyện cấp giấy chứng nhận huấn luyện nghiệp vụ PCCC và huấn luyện nâng cao hàng năm. Trong cơ sở phải được trang bị phương tiện PCCC tối thiểu và để nơi thuận tiện, dễ thấy, dễ sử dụng; các phương tiện phải được kiểm tra, bảo dưỡng định kỳ theo quy định.

Không sửa chữa bình; sang, chiết, nạp gas tại đại lý, cửa hàng. Không kinh doanh bình gas mini đã nạp lại. Tại cửa hàng lắp đặt hệ thống báo rò rỉ gas và báo cháy an toàn... Đặc biệt, cần đảm bảo an toàn trong vận chuyển gas. Trong đó, xe vận chuyển phải được cấp phép vận chuyển hàng nguy hiểm cháy nổ theo quy định; xe phải có thùng chắc chắn, có sàn bằng vật liệu không cháy và không phát sinh lửa khi ma sát; nghiêm cấm chở bình gas bằng xe súc vật kéo...

Như đã nói ở trên, phòng cháy luôn tốt hơn là chữa cháy. Nên trong quá trình sử dụng bếp, để đảm bảo an toàn, bạn nên:

- Chọn sử dụng gas, bếp gas của các thương hiệu uy tín. Thường xuyên vệ sinh, kiểm tra thiết bị nấu nướng để kịp thời phát hiện trục trặc nếu có.
- Luôn có mặt ở bếp trong quá trình nấu nướng.
- Luôn để những đồ dùng dễ bắt lửa như dầu mỡ, bột, hóa chất,... cách xa bếp nấu.
- Luôn đặt bình chữa cháy trong bếp.
- Tham gia các khóa PCCC do khách sạn hoặc địa phương tổ chức để nắm rõ cách sử dụng các thiết bị PCCC.
- Sử dụng các thiết bị sử dụng điện vượt quá công suất định mức của dây dẫn gây nóng dây dẫn, làm cho dây nóng chảy dẫn đến chập điện, chập mạch.

- Tự ý, tùy tiện thực hiện việc chỉnh sửa điện không đảm bảo kỹ thuật, khác với thiết kế ban đầu mà không có sự tham gia của thợ điện chuyên nghiệp. Không kiểm tra định kỳ, quên tắt các thiết bị sử dụng điện khi ra ngoài.
- + Lắp đặt, sử dụng, vận chuyển gas, dầu không đúng cách
- Không khóa gas cẩn thận sau khi nấu.
- Dây dẫn bình gas lâu ngày bị đứt hoặc do chuột bọ cắn đứt làm rò rỉ gas.
- Xe vận chuyển dầu, gas chạy nhanh, quá tốc độ làm gas, dầu trong bình lật đổ, hay ma sát mạnh với nhau gây cháy nổ, hỏa hoạn lớn.
- Bình gas quá cũ không còn đảm bảo được quy chuẩn an toàn cho người sử dụng.

6. Câu hỏi ôn tập

Câu 1: Phân biệt các khái niệm sau: Nhiệt độ chớp cháy, nhiệt độ bốc cháy, nhiệt độ tự bốc cháy? Nêu sự liên quan giữa các giá trị này và sự cố cháy trong nhà bếp?

Câu 2: Hãy trình bày khái niệm áp suất tự bốc cháy? Giá trị áp suất tự bốc cháy càng lớn thì mức độ nguy hiểm gây ra sự cháy của chất này như thế nào?

Câu 3: Để quá trình cháy xảy ra cần có 3 yếu tố gì? Hãy phân loại và liệt kê các chất cháy?

Câu 4: Hàm lượng O₂ trong không khí chiếm khoảng bao nhiêu? Nếu hàm lượng này giảm xuống bao nhiêu thì quá trình cháy sẽ dừng lại?

Câu 5: Hãy cho ví dụ về nguồn nhiệt trực tiếp, gián tiếp, nguồn nhiệt hóa học?

Câu 6: Hãy cho ví dụ về nổ lý học, nổ hóa học? Trình bày nguyên nhân nổ bình gas?(khi chiết gas vào bình và trường hợp do cháy gas lan đến bình gas)

Câu 7: Hãy cho ví dụ về Cháy do tác động của ngọn lửa trần? Từ đó nêu biện pháp để phòng quá trình này?

Câu 8: Trong nhà bếp thì có háo chất nào có thể gây ra sự cháy do hóa chất? Biện pháp phòng tránh sự cố này?

Câu 9: Hãy nêu các thiết bị trong nhà bếp có sử dụng năng lượng điện lớn có thể dẫn đến quá trình cháy? Biện pháp phòng tránh sự cố này?

Câu 10: Nồi áp suất được hoạt động theo nguyên tắc nào? Hãy nêu những nguyên nhân có thể làm cho nồi áp suất nổ khi sử dụng chúng?

Câu 11: Hãy nêu nguyên tắc dập cháy khi sử dụng các chất chữa cháy: nước, bụi nước, CO₂?

Câu 12: Hãy nêu một biện pháp phòng tránh cháy nổ trong nhà bếp mà em biết?

HƯỚNG DẪN THỰC HIỆN MÔN HỌC

I. VỊ TRÍ, TÍNH CHẤT CỦA MÔN HỌC

- *Vị trí*: Tổ chức nhà bếp và An toàn lao động trong nhà bếp là môn học chuyên môn của ngành, được bố trí sau các môn học/mô đun chung và bố trí trước các mô đun chuyên môn của ngành, đồng thời có thể học song song với các môn học/ mô đun chuyên môn khác.

- *Tính chất*: Là môn học lý thuyết và thực hành, trang bị các kiến thức về việc quản lý, tổ chức, xác định vị trí mặt bằng các khu vực sản xuất chế biến món ăn trong nhà hàng, khách sạn như khu vực tiếp nhận thực phẩm, hàng hóa, khu vực dự trữ và bảo quản thực phẩm, khu vực sơ chế cắt thái, khu vực chế biến, khu vực chia và xuất thức ăn, khu vực vệ sinh (rửa dọn),... Đồng thời trang bị các kiến thức về cách tổ chức, quản lý trang thiết bị, nhân sự trong nhà bếp. Ngoài ra môn học còn trang bị các kiến thức về các biện pháp đảm bảo an toàn lao động, phòng ngừa cháy nổ, sơ cứu trong quá trình chế biến món ăn tại nhà bếp. Do đó, cần được tổ chức giảng dạy tại lớp học có đầy đủ điều kiện cần thiết như bảng, phấn, máy chiếu, các băng đĩa, video phục vụ cho môn học.

II. MỤC TIÊU MÔN HỌC

- Kiến thức

+ Trình bày được cách tổ chức các khu vực trong nhà bếp như khu vực tiếp nhận thực phẩm, hàng hóa, khu vực dự trữ và bảo quản thực phẩm, khu vực sơ chế cắt thái, khu vực chế biến,..

+ Nêu được cách bố trí, cách quản lý về cơ sở vật chất trong nhà bếp;

+ Nêu được cách tổ chức nhân sự trong nhà bếp;

+ Nắm được những yêu cầu chung, yêu cầu cụ thể về mặt bằng sản xuất chế biến trong nhà bếp;

+ Trình bày được các tai nạn có thể xảy ra trong nhà bếp, từ đó trình bày nguyên nhân và đề xuất được các biện pháp khắc phục các tai nạn này;

+ Phân tích được các nguyên nhân gây ra mất an toàn về điện và cháy, nổ trong nhà bếp

+ Trình bày được các biện pháp đảm bảo an toàn điện và phòng chống cháy, nổ trong nhà bếp;

+ Vận dụng được biện pháp cấp cứu người bị điện giật và xử lý cháy, nổ trong nhà bếp;

- Kỹ năng

+ Tổ chức, sắp xếp được mặt bằng, trang thiết bị và nhân sự các khu vực trong nhà bếp;

+ Nhận thức được tầm quan trọng của công tác đảm bảo an toàn lao động trong nhà bếp;

+ Đề xuất được các biện pháp sử dụng các dụng cụ, thiết bị an toàn;

+ Cấp cứu người bị điện giật và xử lý cháy, nổ trong nhà bếp;

+ Tham gia thảo luận, làm việc theo nhóm, trình bày vấn đề.

- Năng lực tự chủ và trách nhiệm

+ Có ý thức học tập chăm chỉ, nghiêm túc; thực hiện đầy đủ, đúng thời gian các nội dung học phần;

+ Sẵn sàng hợp tác và chia sẻ với các thành viên trong nhóm/tập thể lớp, khi học tập môn học;

+ Rèn tính trung thực, nghiêm túc, có trách nhiệm trong công việc, có ý thức đảm bảo an toàn

lao động.

4. Tài liệu tham khảo

[1]. Đỗ Thị Ngọc Khánh (2006), *Kỹ thuật an toàn và vệ sinh lao động*, Nhà xuất bản Đại học quốc gia TP. Hồ Chí Minh.

[2]. Nguyễn Thế Đạt (2003), *Giáo trình an toàn lao động*, Nhà xuất bản Giáo dục, Hà Nội.

[3]. Nguyễn Bá Dũng (1999), *Hỏi đáp về bảo hộ lao động*, Nhà xuất bản Khoa học và Kỹ thuật, Hà Nội.

[4]. *Giáo trình Tổ chức lao động và cơ sở vật chất kỹ thuật của bộ phận bếp* (2007), Nhà xuất bản Hà Nội.

[5]. Giáo trình *Nghiệp vụ Bếp trưởng cơ bản* (2017), Trường Hướng nghiệp Á-Âu, Đà Nẵng.