

کیفیت میکروبی آب مصرفی کارخانه‌های تولیدکننده مواد غذایی تهران

ابوالقاسم نیک‌فرجام*: عضو هیأت علمی بازنشسته، دانشکده بهداشت، دانشگاه علوم پزشکی شهید بهشتی
احمد رضا یزدانبخش: استادیار، گروه بهداشت محیط، دانشکده بهداشت، دانشگاه علوم پزشکی شهید بهشتی
کاظم غفاری نیک: کارشناس ارشد، مسئول آزمایشگاه بهداشت محیط، دانشگاه علوم پزشکی ایران
مهدی بهبهانی: کارشناس، آزمایشگاه بهداشت محیط، دانشگاه علوم پزشکی ایران

فصلنامه پایش

سال سوم شماره چهارم پاییز ۱۳۸۳ صص ۳۱۴-۳۰۷

تاریخ پذیرش مقاله: ۱۳۸۳/۷/۲۷

چکیده

نقش آب در گردش کارخانجات صنایع غذایی بسیار مهم و حیاتی است، به طوری که نبود و یا کمبود آب مناسب باعث اختلال در کار تولید و یا تولید محصولات نامرغوب و غیربهداشتی می‌شود. غالباً آب در صنایع غذایی به صورت‌های مختلف مانند شستشوی مواد خام، شستشوی وسایل و تجهیزات، انتقال حرارت، ایجاد بخار برای مصارف پخت و اتوکلاو کردن و غیره مورد استفاده قرار می‌گیرد. به علاوه، آب یکی از اجزاء تشکیل‌دهنده مواد خوراکی و آشامیدنی است و در مجموع، پایش کیفی آب مورد استفاده در کارخانجات مواد غذایی به منظور اطمینان از مناسب و بهداشتی بودن آن ضروری است.

گرچه هدف اصلی این تحقیق بررسی کیفیت میکروبی آب مورد مصرفی کارخانه‌های تهیه کننده مواد غذایی در تهران بود، اما بعضی از پارامترهای شیمیایی- فیزیکی مانند سختی آب، PH، طعم و بو و نیز تعیین کلر باقیمانده به عنوان یک شاخص مهم به منظور گندزدایی مؤثر آب نیز بررسی شد.

برای انجام تحقیق، پنجاه کارخانه از مجموع بیش از ۷۰۰ کارخانه مواد غذایی تهران بر حسب وفور و عرضه مواد غذایی به طور تصادفی انتخاب گردید. اطلاعات کلی در رابطه با سیستم تأمین آب مصرفی کارخانه، مانند منبع یا منابع تأمین آب، حجم آب مصرفی، مخزن و یا مخازن ذخیره، روش گندزدایی و... در فرمی که برای این منظور تهیه شده بود، جمع‌آوری گردید. سپس برای تعیین کیفیت میکروبی و شیمیایی آب، در چندین نوبت از نقاط مختلف شبکه نمونه برداری و در زمان و شرایط مناسب به آزمایشگاه منتقل و آزمایش‌های مربوط بر روی نمونه‌ها انجام شد.

نتایج تحقیق نشان داد ۹۴ درصد کارخانجات، سیستم تأمین آب خصوصی دارند و ۹۲ درصد از آب زیرزمینی با حفر چاه عمیق یا نیمه عمیق استفاده می‌نمایند. بررسی نشان داد فقط ۳۶ درصد از کارخانه‌ها قبل از مصرف آب را گندزدایی می‌کنند که در ۹۰ درصد موارد از کلر و ترکیبات آن استفاده می‌شود. در کارخانجاتی هم که گندزدایی آب انجام می‌شود سیستم گندزدایی و میزان کلر باقیمانده آب مناسب نیست. ۴۷/۷ درصد نمونه آب کارخانجات به کلیفرم‌ها با میانگین $23/5/100$ ml و $10/4$ درصد به کلیفرم‌های مقاوم به حرارت با میانگین $8/6/100$ ml آلوده می‌باشند.

از نظر سختی آب مصرفی، آزمایش‌ها نشان داد در اغلب کارخانجات به دلیل استفاده از آب‌های زیرزمینی، میزان سختی آب بالا می‌باشد. در این گونه کارخانجات عوارض ناشی از سختی آب در تأسیسات و حتی در فرایند تولید مواد غذایی محسوس است.

کلیدواژه‌ها: آب مصرفی، کیفیت میکروبی، گندزدایی، کارخانجات مواد غذایی

* نویسنده اصلی: تهران، کوی نصر، خیابان ۲۶، پلاک ۴۱

تلفن: ۸۲۶۴۲۱۴

E-mail: Nikfarjam117@yahoo.com

مقدمه

حیات و فعالیت جامعه بشری وابسته به آب است. آب در زندگی انسان نقش و مصارف گوناگونی دارد، از قبیل شرب، مصارف کشاورزی، بهداشتی، حمل و نقل‌های دریایی، تفریحی و صنعتی. مصرف آب در صنعت یکی از حساس‌ترین مصارف در هر اجتماع است. کمتر صنعتی را می‌توان یافت که فعالیت آن به آب وابسته نباشد. به نحوی که یکی از شاخص‌های مهم توسعه صنعتی در هر کشور میزان آب مصرف صنعتی آن می‌باشد. در کشور ما میزان آب مصرفی در صنایع ۱-۲ درصد کل مصرف آب را شامل می‌شود [۱].

یکی از صنایعی که آب در چرخش فعالیت آن نقش اساسی دارد، صنایع تولید مواد غذایی است. تأمین آب مناسب و کافی از دغدغه‌های مهم احداث کارخانجات تهیه مواد غذایی است. اهم مصارف آب در صنایع غذایی عبارت است از: شستشوی مواد اولیه خام، نظافت وسایل و تجهیزات، شستشو و نظافت سالن‌های مختلف، سکوها و میزها و وسایل کار، نظافت عمومی، شرب و مصارف بهداشت فردی و عمومی کارگران، ایجاد بخار برای مصارف گوناگون خنک کردن محصولات و تجهیزات و خیلی از مصارف دیگر. به‌عنوان مثال در کارخانجات تولید قند و شکر، آب برای شستشوی مواد خام، پالایش، تولید بخار برای تغلیظ و کریستالیزه کردن لازم است. همچنین در کشتارگاه‌ها و بسته‌بندی مرغ، آب به مقدار زیاد برای فرایندهای گوناگون از جمله، کشتار، پرکنی، تمیز کردن، شستشوی نهائی و فرآیند چیلینگ (سرد کردن) لازم است، یعنی آب در تماس مستقیم با مرغ می‌باشد [۲].

در تأمین آب برای مصارف مختلف صنایع غذایی باید دو جنبه کیفی و کمی مورد نظر باشد. مقدار آب مصرفی در صنایع غذایی بسیار متفاوت است. مثلاً در تولید قند و شکر به‌ازای هر تن محصول، ۲۰ تا ۲۵ هزار گالن، روغن نباتی ۱۲ تا ۱۶ هزار گالن، کمپوت و کنسرو ۵ تا ۲۰ هزار گالن، ژلاتین ۱۵ تا ۲۴ هزار و شیر ۴ تا ۵ هزار گالن آب مصرف می‌شود [۳].

کیفیت آب مصرفی در صنایع غذایی از اهمیت ویژه‌ای برخوردار است. این کیفیت شامل خصوصیات باکتریولوژیکی، فیزیکی و شیمیایی است. مشکلات زیادی در اثر کاربرد آب با

کیفیت نامطلوب در کارخانجات مواد غذایی پیدا می‌شود که اهم آنها عبارتند از:

- احتمال آلودگی مواد غذایی به میکروارگانیسم‌های بیماری‌زا
- ایجاد طعم و بوهای نامطبوع در فرآورده‌های مواد غذایی و نزول کیفیت محصول

- آلودگی مواد غذایی به عناصر و ترکیبات شیمیایی خطرناک از جمله یون فلزات سنگین، نیتريت‌ها، نیترات‌ها و مواد آلی که اغلب تشخیص آنها برای مصرف‌کننده مواد غذایی امکان‌پذیر نیست.

- ایجاد مشکلات جنبی در فراوری مواد غذایی مثل ایجاد رنگ و کدورت مواد غذایی (در کارخانه قند سازی مشاهده شد که برای گرفتن کدورت با افزایش مواد شیمیایی، محصول را صاف و شفاف می‌کنند) و یا مزاحمت در پخت مواد غذایی.

- ایجاد رسوب یا خوردگی در تأسیسات و تجهیزات، دیگ‌های بخار و لوله‌های انتقال آب

- ایجاد گرفتگی مجاری و صافی‌ها به‌علت رشد میکروارگانیسم‌های مزاحم مخصوصاً رشد جلبک‌ها و باکتری‌های آهن و منگنز

از دیگر مصارف آب در صنایع، تأمین آب برای پرسنل است. این آب باید سالم و بهداشتی و مطابق استانداردهای آب آشامیدنی باشد. به‌رحال، با توجه به مشکلات ناشی از کاربرد آب با کیفیت نامطلوب، استانداردهای کیفی آب برای کاربرد در صنایع غذایی باید مد نظر قرار گیرد. این استانداردها که مشخصه‌های میکروبی و فیزیکوشیمیایی را در بر می‌گیرند، با توجه به نوع کارخانه تولید مواد غذایی متفاوت است. تعیین کیفیت آب از نظر میکروبی بر مبنای باکتری‌های شاخص گروه کلیفرم است [۴].

براساس استانداردهای سازمان جهانی بهداشت، تعداد کلیفرم‌های مقاوم به حرارت در ۱۰۰ ml آب باید صفر باشد. مجموع کلیفرم‌ها نیز در ۹۵ درصد نمونه‌های مورد آزمایش در طول سال باید منفی باشد [۵]. کارخانه‌های تولیدکننده مواد غذایی به‌دلیل حجم زیاد آب مصرفی و استقرار در حومه شهر یا اجتماعات و مقرون به‌صرفه نبودن استفاده از آب شهر، اجباراً دارای سیستم‌های خصوصی تأمین آب می‌باشند.

واحدهای تصفیه متداول برای آبهای زیر زمینی شامل: هوادهی (برای خروج و کاهش گازهای نامطلوب و افزایش اکسیژن محلول در آب)، سختی‌گیری و گندزدایی می‌باشد. کاربرد واحدهایی برای حذف یون‌های آهن و منگنز و یون‌های نیتريت و نیترات ممکن است ضرورت داشته باشد [۶].

گرچه هدف اصلی این تحقیق بررسی کیفیت میکروبی آب مورد مصرفی کارخانه‌های تهیه کننده مواد غذایی در تهران بود، اما بعضی از پارامترهای شیمیایی - فیزیکی مانند سنجش سختی آب، PH، طعم و بو و نیز تعیین کلر باقیمانده به عنوان یک شاخص مهم به منظور گندزدایی مؤثر آب نیز بررسی شد.

مواد و روش کار

این تحقیق از مرداد ماه ۱۳۷۷ شروع و تا آذر ماه ۱۳۷۹ به طول انجامید. در محدوده تهران بیش از ۷۰۰ کارخانه تولیدکننده مواد غذایی مشغول به کار هستند. این کارخانه‌ها با توجه به وفور و عرضه فرآورده مواد غذایی تولیدی به دوازده گروه تقسیم شده و از بین آنها به طور تصادفی پنجاه کارخانه انتخاب گردید.

برای کسب و ثبت اطلاعات از قبیل مشخصات عمومی کارخانه تهیه کننده مواد غذایی، منبع یا منابع تأمین آب مورد استفاده، مشخصات مخزن یا مخازن آب، کمیت آب مصرفی و روش‌های تصفیه و گندزدایی آب، پرسشنامه و فرم مخصوص ثبت نتایج آزمایش‌ها تهیه شد. برای نمونه برداری آب نیز بدون اطلاع قبلی به کارخانه مواد غذایی مراجعه می‌گردید. سپس با همکاری مسئولین کارخانه، بررسی لازم انجام و اطلاعات حاصله در پرسشنامه ثبت می‌شد. پس از آن از محل‌های مختلف برای آزمایش‌های میکروبی از جمله خروجی آب خام و بعضاً کلرینه شده با شرایط استاندارد نمونه برداری می‌شد. لازم به ذکر است در پاره‌ای از کارخانجات بیش از یک چاه آب و تعدادی مخزن برای مواقع اضطراری وجود داشت. نمونه برداری اغلب در دو نوبت به فاصله ۳-۴ ماه و گاهی هم بر حسب ضرورت در سه نوبت انجام می‌شد. به علاوه آزمایشات فیزیکی مانند سنجش کلر باقیمانده، PH آب و سایر آزمایشات مربوطه نیز بعد از نمونه برداری انجام می‌گرفت.

دو منبع تأمین کننده آب در این قبیل صنایع، آبهای سطحی و آبهای زیرزمینی هستند. آبهای سطحی به طور دائم در معرض آلودگی‌های میکروبی و فیزیکوشیمیایی ناشی از ورود آبهای سطحی و پساب‌های شهری، صنعتی و کشاورزی قرار دارند. ایجاد کدورت، رنگ، بو و طعم، تغییرات درجه حرارت در فصول مختلف، تغییرات PH، رشد میکروارگانیسم‌های مضر به خصوص جلبک‌ها، ورود میکروارگانیسم‌های بیماری‌زا، وجود یون‌های فلزات سنگین و مواد معدنی و آلی، کاهش اکسیژن محلول در آب، از بین رفتن موجودات آبی و به طور کلی کاهش کیفیت مطلوب آب برای مصارف مختلف از مهم‌ترین اثرات ورود آلاینده‌ها به آبهای سطحی می‌باشد.

آبهای زیرزمینی، چون دارای کدورت پایین، آلودگی کمتر به میکروارگانیسم‌ها، یکنواخت بودن مواد محلول در آنها و درجه حرارت نسبتاً ثابت در فصول مختلف می‌باشند، نسبت به آبهای سطحی دارای ارزش بیشتری هستند. ولی وجود املاح و سختی بالا، امکان وجود یون‌های آهن و منگنز محلول، کمبود اکسیژن محلول، احتمال بالا بودن گازهای CO_2 و H_2S و نیز هزینه زیاد برای استخراج، از جمله معایب استفاده از اینگونه آبها است.

امروزه به علت تخلیه فاضلاب‌های شهری بدون تصفیه یا با تصفیه ناقص در محیط، شاهد افزایش غلظت نیتريت و نیترات در آبهای زیرزمینی هستیم. با توجه به تغییرات کیفی آب‌های سطحی و زیرزمینی که به آنها اشاره شد، احداث سیستم عملیات مختلف تصفیه ضرورت دارد.

عملیات تصفیه برای کاهش کدورت ناشی از مواد معلق و کلوئیدی در آب، کاهش بو و طعم، متعادل نمودن PH، حذف یون‌های آهن و منگنز، افزایش اکسیژن محلول و حذف گازهای نامطلوب از آب، کاهش سختی و سبک کردن و سالم سازی آب از نظر میکروبی به کار می‌رود.

واحدهای تصفیه متداول آبهای سطحی شامل: هوا دهی، آشغال‌گیری، ته نشینی ساده، انعقاد، رسوب‌دهی شیمیایی، عبور از صافی‌های شنی و بالآخره گندزدایی می‌باشد (اگرچه ممکن است واحد سختی‌گیری شیمیایی یا تبادل یون و واحد جذب سطحی نیز مورد استفاده قرار گیرد).

با مراجعه به جدول حداکثر احتمال تعداد کلیفرم‌ها (Most Probable Number-MPN) مجموع کلیفرم‌ها و کلیفرم‌های مقاوم به حرارت مشخص می‌گردید.

یافته‌ها

مشخصات کلی سیستم تأمین آب کارخانجات مورد بررسی، شامل نوع منبع یا منابع آب، حجم آب مصرفی، انجام عمل تصفیه، نوع مخزن یا مخازن ذخیره و روش گندزدایی آب در جدول شماره ۱ نشان داده شده است.

این بررسی نشان داد که اکثر کارخانجات دارای سیستم تأمین آب خصوصی هستند و فقط ۶ درصد صنایع مورد بررسی از آب شهری نیز استفاده می‌نمایند که این آب اغلب جهت مصارف کارکنان می‌باشد. ۹۴ درصد کارخانجات دارای سیستم آب خصوصی هستند که در این صنایع منبع تأمین آب عمدتاً آبهای زیرزمینی با استخراج از چاه‌های عمیق و نیمه‌عمیق است و در مجموع، ۳۲ درصد از چاه عمیق، ۶۰ درصد از چاه نیمه عمیق و ۲ درصد از آب قنات استفاده می‌نمایند. همچنین همانگونه که در جدول مشاهده می‌شود فقط در ۳۶ درصد از کارخانه‌ها قبل از مصرف، آب را گندزدایی می‌نمایند که در ۹۰ درصد موارد کلر و ترکیبات آن به عنوان عامل گندزدا مورد استفاده قرار می‌گیرد. نتایج آزمایش‌های میکروبی و میزان کلر باقیمانده در نمونه‌های آب مورد بررسی در جدول شماره ۲ نشان داده شده است. در تمام نمونه‌های مورد آزمایش، شمارش بشقابی باکتری‌های هتروتروف مثبت بوده است. میانگین حداقل تعداد کلنی‌ها $130/ml$ با انحراف معیار ۳۹ و حداکثر تعداد کلنی‌ها برابر $3500/ml$ با انحراف معیار ۹۸۱ می‌باشد. در ۲۷۷ نمونه آب مورد آزمایش نیز میانگین تعداد کلنی‌ها $1927/ml$ با انحراف معیار ۱۳۵۷ حاصل شده است. آلودگی آب به باکتری‌های کلیفرم در $47/7$ درصد نمونه‌ها مثبت بوده است. میانگین مجموع کلیفرم‌ها در کل نمونه‌های مورد آزمایش برابر $23/5/100ml$ ، با انحراف معیار $14/2$ می‌باشد. همچنین $10/4$ درصد نمونه‌ها به کلیفرم‌های مقاوم به حرارت آلوده بوده‌اند. میانگین تعداد باکتری‌های کلیفرم مقاوم به حرارت در نمونه‌های مثبت برابر $8/6/100ml$ با انحراف معیار $3/7$ می‌باشد. طبق نتایج موجود در جدول شماره ۲

گفتنی است نمونه برداری از آب برای آزمایش‌های میکروبی با شرایط استاندارد و رعایت شرایط استریل مطابق موازین ذکر شده در مراجع [۷] انجام می‌پذیرفت. ضمن آن که یک نمونه هم با شرایط معمولی در شیشه قهوه‌ای رنگ دردار یک لیتری از آب مورد نظر پر می‌گردید. در پایان پرچسب‌های لازم بر روی هر کدام از نمونه‌های میکروبی و شیمیایی نصب و مشخصات بر روی آن نوشته می‌شد و نمونه‌ها در مجاور یخ به‌وسیله یخدان در اسرع وقت به آزمایشگاه منتقل می‌شد. در آزمایشگاه بلافاصله نمونه‌ها در محیط کشت که از پیش آماده شده بود قرار داده می‌شد.

سنجش کلر باقیمانده در محل نمونه برداری با استفاده از دستگاه کلرسنج و معرف ارتوتولیدین براساس روش مقایسه رنگ و تعیین PH آب نیز مانند روش سنجش کلر، ولی با معرف فنل سرخ انجام می‌شد. لازم به ذکر است این روش‌ها جزء روش‌های پایش روزمره در سنجش کلر باقیمانده و PH آب می‌باشند.

برای تعیین سختی کل و سختی کربناته و غیر کربناته نیز از روش تیتراسیون با محلول EDTA استفاده شد. این آزمایش طبق دستورالعمل شماره D-۳۵۰-۷ مرجع [۷] انجام می‌شد. در سنجش رنگ و کدورت آب هم از روش پلاتینوم کبالت و مقایسه چشمی با رنگهای استاندارد کنار دستگاه استفاده می‌گردید. برای احساس طعم آب از روش چشیدن استفاده می‌شد و برای احساس بو هم مقداری آب در یک ارلن مایر $500cc$ ریخته به ملایمت تا حدود 60 درجه سانتیگراد گرم می‌گردید که در صورت وجود، بوی متصاعدشده قابل تشخیص بود. برای تعیین تعداد باکتری‌های هتروتروف، روش شمارش بشقابی بر روی محیط Plate count agar در درجه حرارت و زمان آنکوباسیون به ترتیب برابر $35 \pm 0/5^{\circ}C$ و 48 ± 3 ساعت به‌کار گرفته شد.

برای تعیین مجموع کلیفرم‌ها و کلیفرم‌های مقاوم به حرارت نیز از روش تخمیر چند لوله‌ای (روش مفصل ۱۵ لوله‌ای) استفاده می‌شد. ابتدا تست احتمالی و بر روی نمونه‌های مثبت تست تأییدی انجام می‌گردید. در این آزمایش تولید گاز در لوله‌های دورهام (Durham) نشان‌دهنده مثبت بودن آزمایش بود. با توجه به لوله‌های مثبت در هر رقت و

به نتایج ارائه شده در جدول شماره ۴ نیز سختی کل در ۵۸/۶ درصد نمونه‌ها در محدوده ۳۰۰-۱۰۰۰، ۳۱ درصد در محدوده ۴۰۰-۳۰۰، ۶/۸ درصد در محدوده ۸۰۰-۴۰۰ و ۳/۶ درصد در محدوده ۱۰۰۰-۸۰۰ mg/L CaCO₃ قرار دارد.

متوسط غلظت کلر در نمونه‌های آب از صفر تا ۰/۷ ppm متفاوت است. جدول شماره ۳ نشان‌دهنده نتایج سختی کل و سختی دائم، طعم و بو و PH بر روی نمونه‌های آب کارخانجات مورد بررسی است. آزمایش‌ها نشان داد در اکثر کارخانجات، آب از نظر طعم و بو مشکل خاصی ندارد. با توجه

جدول شماره ۱- مشخصات کلی سیستم تأمین آب کارخانجات مورد بررسی (منبع آب، حجم آب مصرفی، نوع مخزن ذخیره، تصفیه و روش گندزدایی)

شکلات و آب نبات سازی	روغن نباتی	رشته، چیپس و ماکارونی	بیسکویت سازی	لبنیات و شیر	نوشابه سازی	یخ و بستنی	قند و حلوا سازی	صنایع گوشت	کنسرو، رب و کمپوت	ادویه سائی	آرد سائی	
۴	۵	۵	۴	۴	۵	۵	۶	۴	۵	۱	۳	تعداد مورد بررسی
۰	۰	۱	۰	۰	۰	۰	۱	۰	۰	۱	۰	آب شهر
۴	۲	۲	۲	۲	۲	۰	۱	۳	۱	۰	۲	چاه عمیق
۰	۴	۲	۱	۲	۵	۵	۵	۱	۴	۰	۴	چاه نیمه عمیق
۰	۰	۰	۱	۰	۰	۰	۰	۰	۰	۰	۰	قنات
۰	۰	۰	۰	۰	۵	۰	۰	۰	۰	۰	۰	تصفیه آب
۴	۴	۵	۴	۴	۳	۴	۲	۲	۲	۰	۳	هوایی
۰	۲	۰	۰	۲	۲	۲	۰	۲	۰	۰	۲	زمینی
۰	۱	۰	۲	۱	۱	۲	۴	۱	۳	۰	۱	زیرزمینی
۰	۰	۰	۰	۰	۱	۰	۱	۰	۰	۱	۰	بدون مخزن
۲	۰	۲	۳	۰	۰	۰	۶	۰	۱	۱	۰	کمتر از ۱۰۰m ³
۱	۴	۴	۱	۴	۲	۳	۰	۱	۳	۱	۱	۱۰۰-۳۰۰m ³
۰	۲	۰	۰	۱	۳	۲	۰	۲	۱	۰	۲	۵۰۰-۱۰۰m ³
۰	۰	۰	۰	۰	۰	۰	۰	۱	۰	۰	۰	بیش از ۵۰۰ m ³
۱	۱	۲	۰	۴	۴	۱	۱	۳	۳	۰	۰	کلر زنی
۰	۰	۰	۰	۰	۱	۰	۰	۰	۰	۰	۰	ماوراء بنفش
۱	۰	۰	۰	۰	۰	۰	۰	۰	۰	۰	۰	جوشاندن
۲	۴	۴	۴	۱	۰	۴	۵	۳	۲	۱	۳	بدون گندزدایی

جدول شماره ۲- نتایج آزمایش‌های میکروبی و کلر باقیمانده در نمونه آب کارخانجات مواد غذایی مورد بررسی

مؤسسه غلظت کلر باقیمانده / ppm	تعداد کارخانه‌هایی که گندزدایی انجام می‌دهند	مجموع کلیفرم‌ها								شمارش بشقابی باکتریهای هتروتروف		تعداد کارخانه	تعداد نمونه	
		کلیفرم های مقاوم به حرارت				مجموع کلیفرم‌ها				تعداد کلنی / ۱ mL				
		میانگین با تعداد ۱۰۰ m	مثبت	منفی	انحراف معیار	میانگین با تعداد ۱۰۰ m	مثبت	منفی	انحراف معیار	میانگین	انحراف معیار			
۰	۰	۵	۱۲	۵	۱۳	۲۲	۴۹	۹	۹	۳۲۷	۸۵۷	۱۸	۳	آردسائی
۰	۰	۲	۱۰	۴	۲	۱۵	۳۵	۰	۲	۳۹	۱۳۰	۳	۱	ادویه‌سائی
۰/۲	۳	۲	۵	۶	۲۴	۸	۱۵	۱۵	۵	۸۲۷	۳۱۲۵	۲۰	۵	کنسرو، رب و کمپوت
۰/۵	۲	۰	۰	۰	۲۴	۴	۱۰	۱۲	۱۲	۷۹۱	۳۲۰۰	۲۴	۴	صنایع گوشت
۰/۲	۱	۲	۸	۴	۳۲	۲۰	۴۰	۲۳	۱۳	۳۹۳	۱۰۵۰	۳۶	۶	قند و حلواسازی
۰/۴	۱	۳	۶	۴	۲۶	۱۴	۳۸	۱۶	۱۴	۶۸۵	۲۰۰۰	۳۰	۵	یخ و بستنی
۰/۲	۵	۲	۱۰	۲	۲۸	۹	۲۲	۱۲	۲۰	۸۱۵	۳۲۰۰	۳۲	۵	نوشابه
۰/۵	۳	۰	۰	۰	۲۴	۵	۸	۸	۲۲	۱۱۰۰	۳۵۰۰	۳۰	۴	لبنیات و شیر
۰	۰	۰	۰	۰	۲۴	۵	۱۲	۹	۵	۹۸۱	۳۱۵۰	۱۴	۴	تولید بیسکویت
۰/۱	۱	۵	۱۵	۵	۲۵	۱۴	۳۰	۱۳	۹	۱۰۲	۳۰۸	۲۲	۵	رشته، چیپس و ماکارونی
۰/۲	۱	۱	۳	۲	۲۸	۷	۱۵	۱۲	۱۸	۵۳	۱۷۰	۳۰	۵	روغن نباتی
۰/۷	۱	۰	۰	۰	۱۸	۲	۸	۴	۱۴	۷۶۸	۲۵۴۰	۱۸	۳	شکلات و آب نبات

جدول شماره ۳- نتایج آزمایش‌های سختی (کل / دائم)، PH و بو و طعم آب

طعم و بو	متوسط PH	سختی دائم بر حسب ppm			سختی کل بر حسب ppm				نمونه‌های برداشتی	تعداد کارخانه	
		۴۰۰-۶۰۰	۳۰۰-۴۰۰	۱۰۰-۳۰۰	۸۰۰-۱۰۰۰	۴۰۰-۸۰۰	۳۰۰-۴۰۰	۱۰۰-۳۰۰			
-	۷/۳	-	۱	۴*	۱	۲	۲	-	۶	۳	آردسائی
-	۷/۲	-	-	-	-	-	-	۳	۳	۱	ادویه‌سائی
-	۷/۵	-	۱	۷	-	۳	۴	-	۸	۵	کنسرو، رب و کمپوت
-	۷/۴	-	۲	۴	-	۳	۳	-	۶	۴	صنایع گوشت
-	۷/۸	-	-	۸	-	۲	۴	-	۸	۶	قند و حلواسازی
-	۷/۳	-	۲	۵	-	۱	۵	۱	۷	۵	یخ و بستنی‌سازی
-	۷/۳	-	۵	۵	-	-	۷	۳	۱۰	۵	نوشابه‌سازی
-	۷/۶	-	۴	۳	-	-	۵	۲	۷	۴	شیر و لبنیات
-	۷/۸	-	۴	۳	-	۲	۳	۲	۷	۴	بیسکویت‌سازی
-	۷/۲	-	۴	۲	-	-	۴	۲	۶	۵	رشته، چیپس و ماکارونی
-	۷/۵	-	۳	۳	-	۱	۶	۲	۸	۵	روغن نباتی
-	۷/۵	-	۱	۴	-	-	۲	۳	۵	۳	شکلات و آب‌نبات

* اعداد نشانه تعداد نمونه‌هایی است که سختی آنها در محدوده غلظت ذکر شده است.

بحث و نتیجه‌گیری

در اغلب کارخانجات بازدید شده که از آب چاه استفاده می‌کنند سختی آب بیش از حد استانداردهای مقرر است. این امر باعث مشکلاتی از قبیل رسوب گذاری در لوله‌های آب و تأسیسات مخصوصاً در دیگ‌های بخار می‌گردد که علاوه بر افزایش هزینه مصرف انرژی، خطرات انفجار را نیز به همراه دارد. به علاوه باعث مستهلک شدن زودرس لوله‌ها و تأسیسات سیستم آبرسانی و تجهیزات کارخانه و نیز تقلیل کیفیت محصول می‌شود (استفاده بعضی از کارخانجات مانند قند سازی از مواد شیمیایی برای رفع کدورت مؤید این نظریه است).

با توجه به نتایج حاصل از این مطالعه موارد زیر پیشنهاد می‌شود:

- در رابطه با اهمیت آب و لزوم کنترل کیفیت آن در کارخانجات مواد غذایی به‌خصوص از نظر بهداشتی باید آموزش‌های بیشتری در تمام سطوح مدنظر قرار گیرد.
- کارشناسان بهداشتی که وظیفه نظارت بر بهداشت کارخانه‌های تهیه مواد غذایی به‌عهده آنها می‌باشد، باید الزاماً کنترل بیشتری را بر سیستم‌های تأمین آب کارخانجات اعمال نمایند.
- آزمایش‌های فیزیکی، شیمیایی و میکروبی آب باید جزء پایش‌های مداوم در کنترل کیفیت آب کارخانجات مواد غذایی باشد. آزمایش‌های فیزیکوشیمیایی می‌تواند هر فصل انجام شود، ولی آزمایش‌های میکروبی باید حداقل ماهانه و اندازه گیری کلر باقیمانده نیز به‌طور روزمره انجام پذیرد. همچنین توصیه می‌شود سوابق نتایج آزمایش‌های آب برای برنامه ریزی و کنترل کیفیت آب، حفظ و نگهداری شود.

اکثر کارخانجات مورد بررسی، دارای سیستم آب خصوصی هستند. در این کارخانجات مدیریت بر پایش کمیت و کیفیت آب از طریق خود صنعت انجام می‌شود. نتایج این بررسی نشان می‌دهد در اکثر موارد، مدیریت مناسبی در این زمینه وجود ندارد.

اگر چه سالم بودن آب از نظر میکروبی در تهیه مواد غذایی از اهمیت خاصی برخوردار می‌باشد، ولی نتایج آزمایش‌های میکروبی نشان می‌دهد که آب مصرفی اکثر کارخانه‌های مورد مطالعه دارای آلودگی میکروبی می‌باشد. به‌خصوص ۱۰ درصد نمونه‌های مورد بررسی، آلودگی به کلیفرم‌های مقاوم به حرارت را نشان می‌دهند که این امر احتمال آلودگی آب به فاضلاب یا فضولات را افزایش می‌دهد. طبق استاندارد، تعداد کلیفرم‌های مقاوم به حرارت در آب باید برابر $0/100 \text{ ml}$ باشد. در صورتی که در این بررسی میانگین کلیفرم‌های مقاوم به حرارت در نمونه‌های آلوده برابر $8/6/100 \text{ ml}$ به‌دست آمده است. همچنین میانگین بالای تعداد باکتری‌های هتروتروف در نمونه‌های آب ($1927/\text{ml}$) نشان دهنده عدم توجه مناسب به کیفیت میکروبی آب می‌باشد.

در بیشتر کارخانه‌ها، آب مصرفی گندزدایی نمی‌شود، در صورتی که از سوی مراجع ذی‌صلاح حداقل تصفیه آب، گندزدایی عنوان شده است. در بیش از ۹۰ درصد کارخانه‌های مورد بررسی، منبع تأمین آب، چاه است و در بعضی از موارد چاه‌های مورد بهره برداری غیر بهداشتی بوده و نیاز به بهسازی دارند. همچنین در کارخانجاتی که گندزدایی آب انجام می‌شود دقت لازم در رابطه با کاربرد کلر از نظر مدت زمان تماس، میزان کلر مصرفی و سنجش کلر باقیمانده صورت نمی‌گیرد که تعداد بالای باکتری‌های هتروتروف در این نمونه‌ها مؤید این مطلب نیز می‌باشد.

منابع

- 4- Carol W. Farazier Food Microbiology. 1st Edition, Mc. Graw-Hill Company: USA, 1985
- 5- WHO. Guidelines for drinking water quality. 2nd Edition, WHO: Geneva, 1997
- 6- Peavyp HS, Donald R. Environmental Engineering. 1st Edition, McGraw Hill Company: USA, 1988
- 7- WHO. Guidelines for drinking water quality. 2nd Edition, WHO: Geneva, 1997
- ۱- قنادزاده مجید، سیمای جهانی منابع آب، مجله آب و محیط زیست، شرکت مهندسی آب و فاضلاب کشور، ۱۳۸۰، ۴۵، ۱۲-۸
- 2- Nalco Chemical Company. The Nalco Water Handbook. 2nd Edition, Mc.Graw-Hill Company: USA, 1988
- 3- Gauhey Mc. Engineering management of water quality. 1st Edition, Mc. Graw-Hill Company: USA, 1968