

Endüstriyel Mutfakların Planlanmasında Etkili Olan Faktörler** (Effective Factors in the Planning of Industrial Kitchens)

* Adem ARMAN^a , Hatice Ferhan NİZAMLIOĞLU^b 

^a Akdeniz University, Faculty of Tourism, Department of Gastronomy and Culinary Arts, Antalya/Turkey

^b Necmettin Erbakan University, Faculty of Tourism, Department of Gastronomy and Culinary Arts, Konya/Turkey

Makale Geçmişi

Gönderim Tarihi:09.09.2020

Kabul Tarihi:28.10.2020

Anahtar Kelimeler

Endüstriyel mutfaklar

Mutfak yönetimi

Gastronomi

Öz

Bu çalışmada işlevsel bir endüstriyel mutfak tasarımı oluşturmayı amaçlayan planlama kümesi aktörleri arasında ortak paydaşlı planlama ve tasarım sürecinin ortaya koyulması için sınırlayıcı özelliklere sahip ölçütlerin tespiti ve rolü incelenmektedir. Bu çerçevede çalışmada başta endüstriyel mutfak yöneticileri olmak üzere planlama sürecinde yer alan diğer aktörlerin fikirlerinin bir arada tartışıldığı; daha faydacı ve ortak katılımlı bir mutfak planlama sürecinin incelenmesi amaçlanmaktadır. Araştırma kapsamında 22 katılımcının dahil olduğu 3 odak grup görüşmesi yapılmıştır. 1. ve 3. Odak grup görüşmeleri Antalya’da yapılırken 2. Odak grup görüşmesi İstanbul’da gerçekleştirilmiştir. Odak grup görüşmelerine otel ve restoran mutfak yöneticileri, bir mutfak yöneticiliği yapmış otel müdürü, mutfak koordinatörleri ve yardımcıları ile birlikte endüstriyel mutfak proje yöneticileri yer almıştır. Gerçekleştirilen her odak grup görüşmesi kendinden sonraki odak grup görüşmesi içeriğini etkilemiş ve çalışmayı kendi içerisinde alt katmanlara ayırmıştır. Araştırma sonuçlarına göre endüstriyel mutfakların planlama süreçlerine mutfak yöneticileri dahil edilmemektedir. Yiyecek ve içecek işletmeleri farklı konseptlerde müşteri ihtiyaçlarına cevap verse bile birbirinin aynısı olacak şekilde planlanan mutfaklarda çalışmaya zorlanmaktadır. Böylelikle ticari mutfakların projelendirme sürecine dahil olamayan mutfak yöneticileri etkin bir üretim yönetimi ve gıda üretiminin her aşamasına hâkim olabilmek amacıyla hizmet üretimi sürecinde yeniden tasarım ve planlama yoluna gitmektedir. Çalışma uygulamacılar ve ileriki araştırmalar için öneriler ile sonuçlandırılmıştır.

Keywords

Industrial kitchens

Kitchen management

Gastronomy

Abstract

In this study, the determination and role of limiting criteria among the planning cluster actors aiming to create a functional industrial kitchen design in order to reveal the common stakeholder planning and design process. In this context, the ideas of other actors involved in the planning process, especially the industrial kitchen managers, were discussed together; It is aimed to examine a more utilitarian and collaborative kitchen planning process. Within the scope of the research, 3 focus group interviews with 22 participants were held. While the 1st and 3rd focus group meetings were held in Antalya, the 2nd focus group meeting was held in Istanbul. Hotel and restaurant kitchen managers, a hotel manager who worked as a kitchen manager, kitchen coordinators and assistants as well as industrial kitchen project managers participated in the focus group meetings. Each focus group interview conducted affected the content of the focus group meeting after it and divided the research into sub-layers. According to the research results, kitchen managers are not included in the planning processes of industrial kitchens. Food and beverage businesses are forced to work in kitchens that are planned to be identical, even if they respond to customer needs in different concepts. Thus, kitchen managers, who are not involved in the project design process of commercial kitchens, use redesign and planning in the service production process in order to have an effective production management and to control every stage of food production. The study resulted in recommendations for practitioners and further research.

Makalenin Türü

Araştırma Makalesi

* Sorumlu Yazar

E-posta: ademarman@akdeniz.edu.tr (A. Arman)

DOI: 10.21325/jotags.2020.733

** Bu çalışma, “Endüstriyel mutfak tasarım ölçütlerinde işlevselliğe bağlı parametrelerin değerlendirilmesi ve tasarıma yönelik öneriler” başlıklı doktora tez çalışmasından türetilmiştir.

GİRİŞ

İnsanoğlu beslenme ihtiyacını karşılamak için doğadaki yenilebilir birçok maddeyi işlemek istemiş ve bu durum avlandığı alan ile fiziksel ilişki içerisinde kalmasını sağlayan birincil sebeplerden biri olmuştur. Bu şekilde çevresini tanıyan insanoğlu beklenti ve ihtiyaçlarını fark ederek yaratıcılığını kullanmaya başlamıştır. Bu gerçek ihtiyacını karşılamak amacıyla kullandığı fiziksel alan ise ilerleyen dönemlerde, her insanın kendisi ile birlikte yakınlarını ve yaşam şartlarını ele alan geniş anlamsal düzeydeki bir kültürel olguya evrilmesine neden olmuştur (Bozdayı, 2004; Curahoğlu, 2000; Mennel, Murcott, Otterloo & Sage, 1992; Yalçın, 2013).

Küreselleşen dünyada yeni ihtiyaçlar yaratılarak tüketme ve yenisini isteme güdüsünün canlı tutulması olgusu, üretim ve tüketim çarkının işler tutulması ve sürekli tüketime olan talebin belirli bir kalitede karşılama sorununu ortaya çıkarmıştır. Günümüzde tüketicilerin gıda tüketim sürecinde lezzet ve keyfe odaklanması ve sektörde meydana gelen yenilikleri anlık olarak takip etmeleri uygulayıcıları yeni arayışlara itmiştir. Bu arayışlar, her şeyden önce iyi kurgulanmış teknik altyapı ve kapasiteye, yüksek seviyede oluşturulmuş iletişim ağının yanı sıra gerekli yönetim ve koordinasyon sistemlerini içeren ileri teknolojileri gerektirmektedir. Mevcut teknolojilerin yer aldığı endüstriyel mutfakların kendilerine özgü birimleri, alt sistemleri ve faaliyet alanları bulunmaktadır. Böylelikle kitlesel gıda hizmeti veren işletmelerin belirli planlama dâhilinde endüstriyel mutfaklar açısından organize etmenin önemi her geçen daha da artmaktadır. Nitekim endüstriyel mutfakların planlanması uzun soluklu bir süreci ifade ederken planlama kararları ile şekillendirilecek olan alanların en uygun mekânsal donanımların yer aldığı tasarım süreci, planlama sürecini takip ederek gelişme kaydetmektedir. Planlama ve tasarım süreci çok yönlü yaklaşımlarla planlamaya yönelik disiplinler arası iş birliğinin önemini artırmaktadır. Dolayısıyla planlama ve tasarım birbirini takip eden ve farklı disiplinlerdeki kişilerin ihtiyaç duyulduğu fiziksel planlama süreçleridir ve bu iki olgunun ayrı ayrı ele alınması gerekmektedir (Korkut & Topal, 2015).

Literatür Taraması

Ev dışı gıda üretiminde faaliyet gösteren mutfakların sürekli değişen toplumsal yemek yeme alışkanlıklarına uyum sağlayarak, çalışanlarını yormadan, kısa süreli ve belirli standartlarda toplu yemek üretimini gerçekleştirmek amacıyla ortaya çıktığı ifade edilebilir. Değişen tüketim davranışlarına göre kendi içerisinde gelişim gösteren mutfaklar zamanla mevcut gelişmeleri farklı boyutlara taşıyarak havalandırma teknolojileri, konveksiyonel ve termal pişirme ekipmanlarının yanı sıra birbirini tanımlayıcı teknolojileri de kendi içerisine alarak “Profesyonel Mutfaklar, Ticari Mutfaklar ve Endüstriyel Mutfaklar” isimleriyle anılmaya başlanmıştır. Schwarz, Lemme, Neumann ve Wagner (2013), kitlesel gıda üretiminde kullanılan mutfakları “profesyonel mutfaklar” olarak ele almış ve bu mutfakları fabrikasyon yiyecek üretimini belirli bir zamana bağlı olarak gerçekleştiren profesyonel üretim tesisi şeklinde tanımlamıştır. Profesyonel mutfak tanımlayan ana olgu; o mutfakın kime, neye ve ne şekilde hizmet ettiğine göre değiştiği için bu tanımlamada kullanılan özellikler, mutfakın sahip olduğu işlevlerin bütünü olarak incelenebilir. Profesyonel mutfaklar içerisinde barındırdığı fonksiyonel üretim alanları ya da amacı sebebiyle bir konut mutfaklığı olabileceği gibi ticari işletmelerin gıda üretimlerini gerçekleştirdikleri alanlar da olabilir. Bu nedenle tüm kitlesel gıda hizmeti veren işletmelerin gıda üretim alanlarının dolayısıyla mutfakların tanımlanması için yapılması gereken ilk iş mevcut mutfakların yapısı ve görev tanımlarının açıklanmasıdır. Bu bağlamda profesyonel mutfaklar bir konut mutfaklığı olabileceği gibi bu mutfaktan küçük de olabilir. Buna ek olarak içerisinde barındırdığı fonksiyonel üretim bölmeleri ya da amacı sebebiyle de bu mutfaklar profesyonel mutfak olarak anılabilmektedir.

Alanyazınında dikkat çeken diğer kavram ise ticari mutfaklardır. Bu mutfakları ekonomik kaygı güderek faaliyetlerini sürdüren tüm kitlesel gıda hizmeti veren olarak tanımlamak mümkündür. İnsanların sürekli değişen beklentilerini karşılayabilmek amacıyla oluşturulan yapıyı temsil eden ticari mutfaklardaki en önemli unsur müşteri talep ve beklentileridir.

Yine alan yazında ticari kaygı güdüp gütmemesine bakılmaksızın tür ve tüplerine göre birbirinden ayrılabilen endüstriyel mutfaklar da; hammaddenin mutfağa girişinden itibaren taşıma, depolama, pişirme, servis ve atık sürecine bağlı havalandırma, sıhhi alan ve enerji sistemlerini kitlesel gıda üretimine uygun olarak planlayan mutfaklar olarak tanımlanabilir. Bu mutfaklarda kullanılan alet ve ekipmanlar da “endüstriyel alet ve ekipmanlar” olarak adlandırılmaktadır.

Alanyazınında endüstriyel mutfak tasarımı ve planlaması ile ilgili araştırmaların özellikle planlama sürecinde performans arttırmaya yönelik tasarımları ele alan çalışmalar (Asensio & Ubach, 2003; Beazley, 1999; Conran, 2005; Edic & Edic, 1999; Goldbeck, 1994; Grandjean, 1973; Jankowski, 2001; Lovett, 2006; Panero & Zelnik, 1979; Parrott, Beamish, Emmel & Lee, 2008; Rand & Perchuk, 1991; Salvendy, 1997; Stroozas, 2012) ve üretim performansının artırılmasına yönelik tasarımları alan çalışmalar (Edic & Edic, 1999; Goldbeck, 1994; Hrovatin, Prekrat, Oblak, & Raynik, 2015; Indrojarwo, Nurmianto & Zulaikha, 2008; Kishtwaria, Mathur & Rana, 2007; Maguire, et al., 2014; McLellan, 2003) olmak üzere iki ana konu üzerine odaklandığı görülmektedir.

Endüstriyel mutfaklarda planlama ve tasarım sürecinin merkeze alındığı çalışmalar; (i) fiziksel planlama kriterlerinin ele alındığı (Heiser, Windhauser & Loharikar, 1999; Howard, 2004; Katsigris & Thomas, 2009; Kern, Griner & Shin 2015; Lawson, 1994; Ninemeiler, 1998; Schwarz, et al., 2013; Stipanuk & Harold, 1992), (ii) restoran mutfaklarında planlama sürecinin ele alındığı (Dareker & Peshave, 2016) ve (iii) tasarım sürecine yer alan ekipman ölçülerinin iş görenler ile uyumunun ele alındığı (Kotschevar & Terrell 1977) çalışmalar olarak sınıflandırılabilir.

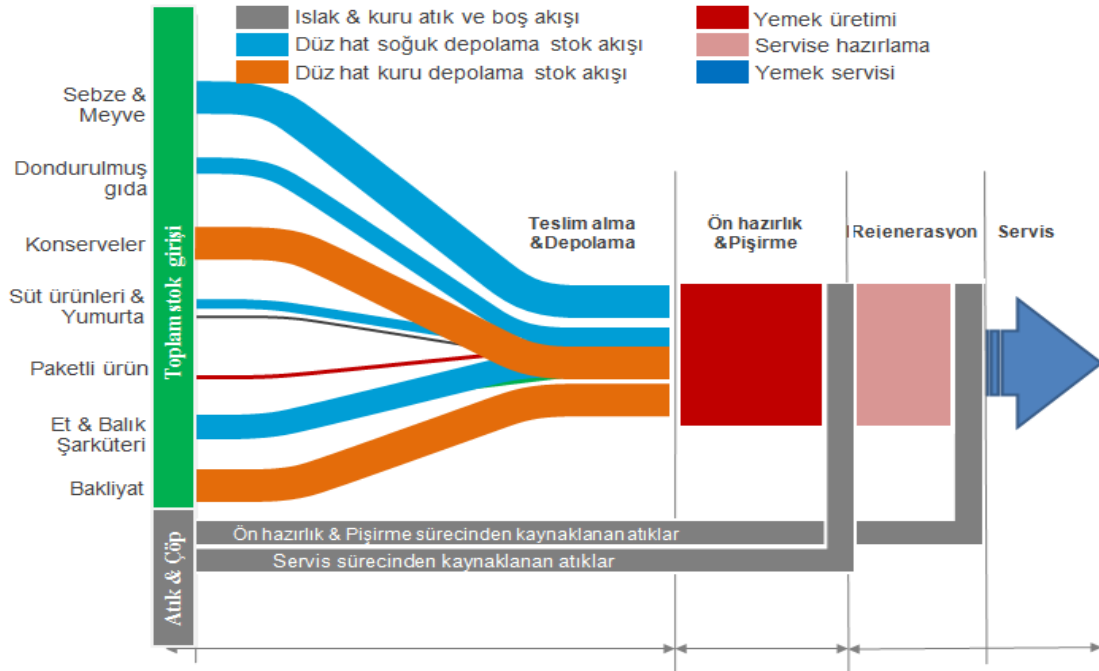
İlgili alan yazın incelendiğinde son yıllarda endüstriyel mutfakların planlama ve tasarım sürecinde farklı değişkenlerin de ele alınabileceği görülmektedir. Bu bağlamda, (i) mutfak çalışanlarının özelliklerinin dikkate alınabileceği (Stroozas, 2012), (ii) mutfak içerisindeki organizasyonel yapıya yönelik planlama yapılabileceği (Konkol, 2013), (iii) mutfaklarda yönetim ve üretim sürecinin temele alınabileceği (Rimington, Smith & Hawkins, 2006; Rodgers, 2011; Taskinen, Tuikenen, PerttiHarju & Deidre, 2007) ifade edilmektedir. Bunların yanı sıra Ghiselli, Almanza ve Ozaki, (2006), endüstriyel mutfak planlama ve tasarımında ana ölçütün mutfak büyüklüğü ve operasyon türü olduğu olduğunu belirtirken, Olsen ve Aaslyng (2007), ise tasarım sürecinde tüketici gereksinimlerinin ürüne dönüştürme sürecini destekleyen modellerin geliştirilmesi gerektiğini vurgulamaktadır. Benzer şekilde Piotrowski (2016), mutfak tasarım sürecini yiyecek içecek tesislerinden sağlık tesislerine kadar sekiz farklı alanın ihtiyaçlarına uygun olarak planlanabileceğini savunmuştur.

Bu çalışmaların aksine alanyazında, işletmelerin yayınladığı mutfak tasarım rehberleri ve kılavuzlarının hangi kriterler göz önünde bulundurularak hazırlandığına ilişkin yeterli bilgiye sahip olunmamakla birlikte işlevsel mutfak kriterlerinin ele alındığı çalışmaların da yeterli düzeyde olmadığı görülmektedir. Bu bağlamda bazı çalışmalarda (Dareker & Peshave 2016; Doğdubay & Karan, 2017) ticari faaliyet gösteren endüstriyel mutfakların tasarım ve planlanması ile ilgili işlevselliği arttıracı görüş ve önerileri içeren çalışmaların azlığı da dikkat çekmektedir. Bunlara ilave olarak endüstriyel mutfaklara yönelik çalışmaların (i) elektrik tüketimi (Muide, Essah, Grandison &

Felgate, 2016; Newborough, 1987), (ii) gıda güvenliği ve hijyen (Addo, Mensah, Bonsu & Akyehp 2007; Annor & Baiden, 2011; Darko, 2015), (iii) mutfaktaki iş kazaları (Jeong, 2015), (iv) havalandırma (Clark, 2012; Livchak, Schrock & Sun, 2005), (v) yangın sistemleri ve engelli kullanıcılara yönelik (Wu & Chow, 2010) olmak üzere daha spesifik konulara yöneldiği görülmektedir.

Endüstriyel Mutfakların Planlanmasında Etkili Olan Faktörler

Endüstriyel mutfaklarda yenileme, düzeltme ve yeniden inşa etme gibi aşamalar planlamanın somut konuları arasında yer aldığı için tasarım sürecinde planlamadaki bu referans noktalar dikkate alınır. Planlama, yiyecek üretimini ekonomik ve teknik olanaklarla bağdaştırmayı içeren bir süreç iken tasarlama ise çalışanların işlerini kolaylaştırarak gıda üretiminin sürdürülebilirliğini sağlamak amacıyla gerekli sistemlerin işlevsel hale getirilmesini ifade etmektedir. Bu bağlamda mutfak tasarımı planlama ölçütlerinin temel alınarak işletilmesi gereken bir süreci ifade etmektedir. Bu nedenle mutfak planlaması yapılırken dikkate alınacak faktörleri Aktaş ve Özdemir (2012), üretilecek yemek miktarı, menü, servis yöntemi, işletmenin bütçesi olarak ifade ederken bu görüşe ilave olarak Katsigris ve Thomas (2009)'da mutfak konumunun önemini vurgulamaktadır. Benzer çalışmalarda NFSMI (2002)'de müşteri profili ve servis yöntemine dikkat çekerken, Dareker ve Peshave (2016), menü esnekliği ve enerji kaynaklarına, Payne-Palacio ve Theis (2016), çevresel faktörler, çalışanlar, ekipman yerleşimi ve rekabet koşullarına, Campbell ve Foskett (2012), resmi yükümlülükler, iş akışı, hijyen, satın alma ve saklama koşullarına, Öztaş ve Uçan (2009), Türkan (2003) ve Sarıışık vd. (2010)' de depolama imkanları, operasyon alanı, arazi şartları, işletme konseptine dikkat edilmesi gerektiğini belirtmektedir. Bunların yanı sıra, alan büyüklüğüne göre en yüksek fayda sağlama (Küçükaslan, 2011), planlamada gereksiz ayrıntı ve fazlalıklardan kaçınma (Sarıışık, Çavuş & Karamustafa, 2010), planlama sürecinde zamanı da para gibi bir kaynak olarak görme (Mignanelli, 2004) ve planlama sürecini üretkenliği artırarak toplam maliyeti düşürecek şekilde yönetme (Sha & Chen, 2001) gibi noktalara da dikkat çekilmiştir. Bu noktalar bir araya getirildiklerinde süreci oluşturmaktadır ve bu süreç mutfağın temel amacını gerçekleştirmeye yönelik çalışmaları kapsamalıdır. Mutfak kurulumunda ürünlerin teslim alınmasından sunuma kadar olan süreçte koordineli ve sürekli üretim akışını sağlayacak şekilde bölümlerin organizasyonu planlanmalıdır. Bu kapsamda yiyecek üretiminde yer alan fonksiyonel bölümlerin iş akışındaki konumları aşağıdaki (Şekil 1) gibi oluşturulabilir:



Şekil 1. Endüstriyel Mutfaklarda İş Akış Şeması

Endüstriyel mutfakların planlanmasında en önemli nokta, iş akış şemasında (Şekil.1) belirtilen grupların birbirleri ile koordineli bir şekilde bağlanmasını sağlamaktır. Buna göre, grupların birbirleri ile mümkün olan en kısa, düz, kesişme ve dönüşleri olmayan bir yerleşim planlamak gıda üretim sürecini doğrudan etkilemektedir. Çünkü gıda hizmeti veren işletmelerde birbiri ile koordineli çalışmak zorunda olan birçok departman vardır. Endüstriyel mutfaklar kendinden farklı hizmet veren departmanlara entegre halde kendi içerisinde oldukça karmaşık bir yapıya sahiptir. Bu karmaşık yapı iş akışı sürecinde bazı kesişen noktaların ortadan kaldırılmasını olanaksız kılar. Yukarıdaki şekilde görüldüğü gibi atık ve temizlik hattı gibi bazı kesişen akışların ortadan kaldırılması mümkün değildir. Otel işletmeleri mutfakları ile restoran mutfakları bu duruma örnek olarak gösterilebilir.

Gıda hizmeti veren tesislerde başlangıç planlaması yapılmadan önce “endüstriyel mutfakların” genel işlevleri ve bu işlevler ile ilgili alt birimlerin görevleri ve karakterleri açık bir şekilde belirlenmelidir. Nitekim bu birimler hammaddenin satın alınmasından servis sonrasına kadar olan süreci temsil etmektedir. Endüstriyel mutfakların planlama sürecine başlamadan önce cevaplanması gereken sorular aşağıda yer almaktadır:

- Hizmet verecek olan yiyecek içecek işletmesinin türü nedir? (Ör. Şehir restoranı, otel işletmesi, gibi)
- Sunulacak olan gıda üretim hizmetinin içeriği nedir? (Ör. Esnaf lokantası, fast food restoran, yerel restoran ya da pastane vb.)
- Kaç kişiye ve hangi yaş gruplarına hizmet verilmesi planlanmaktadır?
- Hangi çeşit enerji kaynağı kullanılması planlanmaktadır? İşletmenin işgal ettiği alanın kaynaklar için uygun altyapısı mevcut mudur? (Ör: Alışveriş merkezlerinde işletmeye ayrılan elektrik yükü yeterli mi?)
- Servis biçimi nasıldır? (Ör. Self servis, büfe servis, paket servis vb)
- Fiyat düzeyi nasıldır? (Ör. Yüksek, orta, düşük)
- Açılış- kapanış saatleri nedir? (Ör.11:00-22:00, 11:00-24:00 vb)

- İşletmede gıda hizmeti sunulacak olan kısa ve uzun dönemde tahmini müşteri sayısı nedir?
- Gıda üretimi hangi mutfak tipinde gerçekleştirilecek? (Ör. Servis mutfağı, açık mutfak vb)
- Planlanan mutfak üretim organizasyonu nedir? (Tüm üretim tek bir mutfaktan mı yoksa partilere bölünmüş olarak birden fazla mutfakta mı yapılacağı)
- Planlanan hammaddenin üretilme hacmi ne kadar?

Yukarıdaki kriterler dikkate alınarak endüstriyel mutfağın her bir bölümü ayrı ayrı planlanmalı ve üretimde kullanılacak olan ekipmanların çalışma durumları, üretim şekilleri ve çalışacak olan personel sayısına göre endüstriyel mutfak alan ihtiyacı belirlenmelidir. Buna karşın endüstriyel mutfakların planlanma sürecinde birtakım sorunlarla karşılaşılabilir. Bu sorunlardan bazıları aşağıda belirtilmiştir (Raleigh & Roginsky 2012; Türksoy,1997):

- Kullanılan malzemelerin fiyat artış oranlarının fazla olması,
- Depolardaki yüksek devir hızı,
- Müşteri profilindeki çeşitlilik,
- Değişik servis yöntemlerinin varlığı,
- Üretimi tamamlanmış yiyecek ve içeceklerin dayanma sürelerinin az olması ve depolanmalarının genelde zor olması.

Yukarıda ele alınan sorunlara son dönemde yaşanan salgın hastalıklara yönelik alınması planlanan önlemler de eklenebilir. Zira günümüzde mutfak planlamasında gerçek yönelim olabildiğince küçük yer kaplayan ama mümkün olduğunca işlevsel mutfaklar tasarlamaktır. Bu amaç doğrultusunda sosyal mesafe kuralları çerçevesinde müşterilere daha fazla alan ayırmak mümkün olmaktadır. Bu duruma ek olarak eldeki sınırlı bütçeler ile yatırımın çok kısa bir sürede geri dönmesinin istenmesi, yatırımcıları görece küçük ve müşterilerin personeli sürekli takip ederek kendilerini güvende hissetmesini sağlayacak faydacı ve açık mutfakları planlamaya itmektedir. Ancak, mutfak planlamaları yapmak hem maliyetleri arttırmakta hem de yukarıdaki nedenlerden dolayı gerçekleştirilmesi zor bir süreci kapsamaktadır. Çünkü mutfak, kitlesel gıda üretim tesislerinde kârlılığı ve yatırımların geri dönüş süresini etkileyen önemli bir alandır.

Amaç ve Yöntem

Bu çalışmanın temel amacı, endüstriyel mutfak tasarımının temel bileşenlerinden hareketle, endüstriyel mutfaklarda işlevsel bir planlama altyapısı sağlamak için planlama kümesi aktörleri arasında ortak paydaşlı planlama ve tasarım süreci ortaya koymaktır. Araştırmada endüstriyel mutfakların planlanması için sınırlayıcı özelliklere sahip ölçütlerin tespiti ve rolü incelenmektedir. Bu çerçevede endüstriyel mutfak planlanma sürecinde bilgi ile tecrübenin ortak faydasından yola çıkarak planlama sürecinden etkilenen aktörlerin fikirlerinin odak grup yöntemi ile bir arada tartışıldığı, daha faydacı ve ortak katılımlı bir mutfak planlama süreci gerekliliğini ortaya koymaktır.

Bu araştırmada nitel araştırma yöntemlerinden odak grup görüşmesi tekniğinin tercih edilme nedeni; odak grup görüşmelerinde problemin net bir şekilde tanımlanabilmesi, çözümüne yönelik yaklaşımların irdelenmesi, alternatif eylem planlarının üretilmesi için gerekli bilginin toplanması, nicel yöntemlerde kullanılmak için gerekli hipotezlerin oluşturulması, daha önceki çalışmalardan elde edilen sonuçların yorumlanmasını sağlamasıdır (Malhotra, 2007). Bu

kapsamda toplamda 22 katılımcının dahil olduğu 3 odak grup görüşmesi gerçekleştirilmiştir. 1. ve 3. Odak grup görüşmeleri Antalya'da yapılırken 2. odak grup görüşmesi İstanbul'da uygulanmıştır. Veriler yardımcı röportör aracılığıyla yazılı olarak kayıt altına alınmıştır. Her bir görüşme 80-95 dakika arası sürmüştür. Soru ve yanıt dayalı olarak yapılan görüşmelerde genelden özele beş adet soru yöneltilmiştir. Soruların sohbet ve günlük kullanım tarzına uygun olmasına dikkat edilmiştir. Soruların anlaşılabilirliği için dört kişilik bir grupla ön test yapılmıştır. Katılımcıların U şeklinde oturmaları sağlanmış ve masalara birer kalem ve kâğıt konulmuştur. Giriş kısmında araştırmanın amacı açıklanmış, katılımcıların kısaca kendilerini tanıtmalarıyla görüşmelere başlanmıştır. Odak grup görüşmelerine otel ve restoran mutfak yöneticileri, bir mutfak yöneticiliği yapmış otel müdürü, mutfak koordinatörleri ve yardımcıları ile birlikte endüstriyel mutfak proje yöneticileri yer almıştır. Gerçekleştirilen her odak grup görüşmesi kendinden sonraki odak grup görüşmesi içeriğini etkilemiş ve kendi içerisinde katmanlara ayırmıştır.

Alinyazında önerilen temel planlama süreçleri dikkate alınarak, bu çalışmada yürütülen odak grup görüşmesinde aşağıda belirtilen aşamalar izlenmiştir:

- a. Araştırma sorularının hazırlanması
- b. Odak grup görüşmeleri için grupların planlanması
- c. Odak grup görüşmelerinin planlanması
- d. Odak grup görüşmelerinin yürütülmesi
- e. Bulguların özetlenmesi

Odak grup görüşmeleri sürecinde ele alınan konulara ilişkin sorulan sorular, katılımcıların görüşleri ile birlikte mevcut konulara yaklaşımları, tutum ve davranışları dikkate alınarak sıralanmıştır. Buna göre elde edilen verilerde ses kayıtları ile birlikte katılımcıların göstermiş olduğu tepkiler, anlık cevaplar ve örnekler raportör tarafından kayıt altına alınmış ve bir sonraki odak grup görüşmelerinde hazırlanan sorularda dikkate alınmıştır.

Araştırmanın örnekleme, maksimum çeşitlilik örnekleme yöntemiyle belirlenmiştir. Bu çalışmada da katılımcıların çalışma amacına uygun olacak şekilde seçilmesi yoluna gidilmiştir. İlgili literatürde, odak grup katılımcılarını belirlerken dikkate alınması gereken noktaların başında homojen grupların oluşturulması gerektiği belirtilmektedir (Morgan, 1997). Bu noktada, örnekleme dahil her katılımcının bakış açılarının ayrıntılı bir biçimde tanımlanması ve ortaya çıkabilecek ortak temaların belirlenmesi mümkün olmaktadır. Bu tür bir araştırma sonucunda elde edilebilecek bulgular ve sonuçlar diğer yöntemler ile elde edilen sonuçlara nispeten içerik olarak daha faydalı olacaktır (Patton, 1987). Yukarıdaki bilgiler ışığında araştırmaya katkı sağlayan katılımcıların endüstriyel mutfakların planlanması sürecinde yer alan farklı bakış açılarının bir arada yer alması hususunda çaba sarf edilmiştir. Nitekim odak grup görüşmelerinde, grup ortamındaki farklı düşünce ve önerilerin keşfedilmesini maksimum düzeye çıkarmak için çeşitli uzmanlık alanlarından aktörlerin bir araya getirilmesinin avantaj yaratacağı belirtilmektedir (Kitzinger, 1996).

Bu çalışmada hazırlanan sorular ve katılımcı sayısı dikkate alındığında, çalışmanın amacına uygun nitelikteki verilerin sağlanması için her bir katılımcının her bir soruya vereceği cevap için yaklaşık 3 dakikalık süre tanınması amaçlanmıştır. Odak grup görüşmelerinde, görüşme tamamlandıktan sonra verilerin değerlendirilmesi, tasnifi ve tekrar incelenebilmesi için görüşmelerin ses ve görüntü kayıtlarının yapılması (Malhotra & Birks, 2007) gerektiği

belirtilmektedir. Görüşmenin planlanan süresi dikkate alınarak, yapılacak olan video kayıtları için gerekli düzenlemeler tamamlanmıştır.

Bulgular

Araştırma kapsamında gerçekleştirilen görüşmeler genel olarak değerlendirildiğinde sürekli vurgulanan konular arasında “değişen mutfak planlama unsurları” da yer almaktadır. Bu kapsamda her geçen gün değişen mutfak planlama faktörlerin dinamik bir şekilde takip etmek için mutfak yöneticilerinin deneyimlerinin dikkate alınması gerekmektedir. Katılımcılar, endüstriyel mutfak planlamasında kullanılan mimari ve mühendislik programlarının mutfak planlamasında yetersiz olduğunu ifade etmişlerdir. Bu programların değişen müşteri isteklerini, gelişen ekipman teknolojilerini, farklılaştırılan servis şekillerini, yiyecek talebinde meydana gelen “modalar” ve bu modalara paralel olarak ihtiyaç duyulan “moda ekipmanları” ve “trendler” ile birlikte hammaddenin işlenme sürecinde uğradığı değişimi ölçemeyeceğini ve bu süreçlerin günümüzde mutfak planlamasında göz önüne alınması gereken unsurları belirlediğini ifade etmişlerdir. Üç farklı odak grup görüşmesi sürecinde katılımcı gruplar diğer grupların yorumlarından bağımsız olarak mutfak yöneticilerinin endüstriyel mutfakların projelendirme aşamalarında nadir olarak yer aldığı ve bu süreçte endüstriyel mutfaklara gereken önemin verilmediğine yönelik fikir beyan etmişlerdir. Katılımcılar projelendirilmesi yapılmış ve inşaatı tamamlanmış olan bir endüstriyel mutfaktaki üretim yapısının oluşturduğu bölümlerden kaynaklanan katmanların üretim sürecini olumsuz etkilediğini ifade etmişlerdir. Buna göre kalıplaşmış kurallar üzerine planlanan mutfakların günümüzdeki birçok yiyecek üretim fonksiyonlarını karşılamaktan uzak olduğu ifade edilmiştir. Görüşmeler sürecinde dikkat çeken en önemli konu ise, katılımcı grupların “endüstriyel mutfaklarda yer alan bölümlerin oluşturduğu karmaşık dizilim” konusuna sürekli yer vermeleri olmuştur. Katılımcıların ifadelerine göre üretim mutfakları içerisindeki bölümler mutfağın katmanlarını oluşturmaktadır. Bu bölümlere bağlı olan depolar bir alt katmanda yer alırken depolara bağlı olan diğer birimler ise (meyve sebze yıkama, çikolata odası, mayalandırma odası vb) ise farklı katmanları oluşturmaktadır. Katılımcılar bu katmanların birbirleri ile uyum halinde çalışması için geçiş güzergahları, sınırlama duvarları, çakışma noktaları ve yürüme mesafeleri gibi birçok faktörün işletmenin özelliklerine uygun olacak şekilde revize edilmesi gerektiğini ifade etmişlerdir.

Araştırmaya katkı sağlayan katılımcılara ilişkin kodlamalar Tablo 1’de gösterilmiştir:

Tablo 1. Araştırmaya Katkı Sağlayan Katılımcılara İlişkin Kodlamalar

Birinci Odak Grup Görüşmesi Katılımcı Kodları							
Kodu	1.Katılımcı	2.Katılımcı	3.Katılımcı	4.Katılımcı	5.Katılımcı	6.Katılımcı	7.Katılımcı
Kodu	A1	A2	A3	A4	A5	A6	A7
Cinsiyet	Erkek	Erkek	Erkek	Erkek	Erkek	Erkek	Erkek
Yaş	35	34	41	38	39	48	41
Eğitim	Lise	Lise	Ön lisans	Lisans	Lisans	Lise	Lisans
Uzmanlık alanı	Mutfak Yöneticisi	Mutfak Yöneticisi	Mutfak Yöneticisi	Mutfak Koor. Yrd.	Proje Yöneticisi	Mutfak Yöneticisi	Otel Yöneticisi

Tablo 1. Araştırmaya Katkı Sağlayan Katılımcılara İlişkin Kodlamalar (Devamı)

İkinci Odak Grup Görüşmesi Katılımcı Kodları								
	1.Katılımcı	2.Katılımcı	3.Katılımcı	4.Katılımcı	5.Katılımcı	6.Katılımcı	7.Katılımcı	8. Katılımcı
Kodu	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	B8
Cinsiyet	Erkek	Erkek	Erkek	Erkek	Erkek	Erkek	Erkek	Erkek
Yaş	42	42	41	40	38	38	35	36
Eğitim	Lise	Lisans	Lise	Lisans	Lisans	Lisans	Lise	Lisans
Uzmanlık alanı	Mutfak Koor.	Mutfak Koor.	Mutfak Koor.	Mutfak Yöneticisi	Proje Yöneticisi	Mutfak Yöneticisi	Mutfak Yöneticisi	Mutfak Yöneticisi
Üçüncü Odak Grup Görüşmesi Katılımcı Kodları								
	1.Katılımcı	2.Katılımcı	3.Katılımcı	4.Katılımcı	5.Katılımcı	6.Katılımcı	7.Katılımcı	
Kodu	C1	C2	C3	C4	C5	C6	C7	
Cinsiyet	Erkek	Erkek	Erkek	Erkek	Erkek	Erkek	Erkek	
Yaş	28	39	28	33	35	37	29	
Eğitim	Lisans	Lise	Ön lisans	Lise	Lisans	Lisans	Lise	
Uzmanlık alanı	Proje Teknikeri	Mutfak Yöneticisi	Mutfak Çalışanı	Mutfak Çalışanı	Proje Yöneticisi	Mutfak Yöneticisi	Mutfak Yöneticisi	

İlk tema olarak katılımcılardan endüstriyel mutfakların projelendirme sürecine ilişkin görüşleri istenmiştir ve bu sürecin olumlu ve olumsuz yönleri incelenmeye çalışılmıştır. Verilen cevaplardan en önemlileri şunlar olmuştur:

Katılımcılara göre mutfak planlama ve diziliminde dikkat edilmesi gereken noktalar arasında “*mal kabul ile merkezi mutfağın uzaklığı (A1)*” önemli bir sorundur. Buna göre mevcut durum özellikle çalışanların zaman kaybına uğramasına ve daha fazla personel çalışmasına neden olmaktadır. Katılımcılar aynı zamanda “*sıcak mutfak ve pastane bölümlerinin birbirine olan uzaklığının*” bu iki ana bölümün işleyişi açısından fayda getireceğini ifade etmişlerdir(A3)” Aynı zamanda “*departman büyüklükleri ile birlikte işletmenin hizmet konsepti(A7)*” de mutfak planlamasında önemli konu başlıklarının arasında olduğu vurgulanmıştır.

Katılımcılar göre işletmelerinde endüstriyel mutfak dizimi ve planlama aşamasında cevaplanması gereken sorular arasında “*işletmenin konumu ve operasyon büyüklüğü ile gelecekteki gelişme planlamalarının neler olduğu (A4)*” ilk cevaplanması gereken sorulardır. Buna göre işletmeler proje aşamasında hem mevcut hem de gelecekte verilebilecek hizmetleri öngörerek üretim sürecini projelendirmelidirler. Bunun ardından “*işletmenin konsept seçimi*” de önemli sorular arasında yer almaktadır. “*Fine dining ya da fast food gibi servis şekilleri, işletmenin hangi saat aralığında hizmet vereceği (A2)*” gibi konular da cevaplanmalıdır. Bu sorulardan sonra işletmenin genel konumunda mutfak alanlarının belirlenmesi ve buna göre bölümlerin yerleştirilme aşamaları da planlanmış olmalıdır. “*Mevcut bütçeye göre hedeflenen üretim süreci arasında boşluk olup olmadığı (A1)*” cevaplandırılması gereken sorular arasında olduğu ifade edilirken, “*Üretim programına bağlı olarak geliştirilen fizibilite çalışmalarının detaylı bir şekilde hazırlanıp hazırlanmadığı(A5)*” sorusu da cevaplanması gereken soruların arasında yer aldığı vurgulanmıştır.

Katılımcılara otel işletmelerinin mutfak planlamasında önemli bir yere sahip olan fizibilite süreci ile ilgili dikkat edilmesi gereken noktaları belirtmeleri istenmiştir. Buna göre katılımcılar, “*mutfak planlaması fizibilite sürecinde mutfağın hijyen, çalışma ortamı ve verimlilik dikkate alınarak planlanmasının fizibilite sürecinde önemli olduğunu (A4)*” belirtmişlerdir. Bununla birlikte “*mutfağa girecek olan ham maddenin işleme derecesinin mutfak planını doğrudan etkilediği, bu süreçte karar aşamasında karşılıklı fikir alışverişinde bulunulma ihtiyacı olduğu ve tahmini giderlerin de dikkate alınarak bir yol haritasının çizilmesi gerektiği (A2)*” ifade edilmiştir. “*Tüm planlama sürecinin*

istenen şekilde ilerleyebilmesi adına tahmini giderlerin bulunduğu bir çalışmanın yapılmasını ve tahmini giderleri içeren konu başlıklarının birbirinden ayrılması gerektiği(A7) “katılımcılar tarafından ifade edilmiştir.

Endüstriyel mutfak planlama sürecinde fizibilite aşamalarına ilişkin katılımcılar tarafından en çok dikkat çeken fizibilite konuları arasında “malzeme ve ekipman şartnamelerinin belirli bir bilgi ve birikim ile hazırlanması gerektiği ve birden fazla firmadan teklif alınmasının yanında talep edilen ürünlerin dış görünüşü birbirine benzediği için iyice incelenmesi gerektiği (B2)” vurgulanmıştır. Tüm bunların yanında “mutfağın konumu, çeşidi ve işletme konsepti (B4)” üzerinde duran katılımcılar, “işletme konseptine göre servis çeşidi, personel ve satın alma stratejileri, yemek yiyecek kişi sayısı ve misafir kitlesi (B6)” belirlendiğini ifade etmişlerdir. Fizibilite sürecinde dikkat çeken noktalardan biri de mutfak araç-gereçlerinin mutfak yöneticisi tarafından iyi bilinmesi gerekliliğidir. Katılımcılar ayrıca mutfak içerisindeki bölümlerin departmanlar arasındaki iş birliğini kolaylaştıracak şekilde yerleştirilmesi gerektiğini ifade etmişlerdir.

Katılımcılardan otel işletmelerindeki mutfak planlama sürecini mutfaka giren ürünlerin işlenmişlik seviyelerine göre irdelemeleri istenmiştir. Buna göre katılımcılar, “üretim dahil olan işlenmiş gıdaların yalnızca endüstriyel mutfakların planlama sürecine değil, hizmet üretimi ve bu üretime bağlı olarak memnuniyet düzeyini de etkilediğini (B4)” belirtmişlerdir. Buna göre endüstriyel mutfak planlama sürecinde çok önemli bir yere sahip olan hazırlık bölümünün eski önemini yitirmeye başladığı vurgulanırken depolama ve pişirme alanlarında da önemli değişikliklere sebep olduğu katılımcılar tarafından ifade edilmiştir. Görüşme kapsamında işlenmiş ürünlerin üretim sürecine etkisi de katılımcılar tarafından dikkat çekilen bir diğer unsurdur. Buna göre işlenmiş ürünler hem personel hem de ekipman açısından daha ekonomik bir seçenek haline gelirken bazı işlenmiş ürünlerin kendilerine özgü geliştirilen ekipmanları da mutfaka kabul ettirdiğinin altı çizilmiştir.

Katılımcılara endüstriyel mutfaklardaki teknik ve detay uygulamaları konusunda en çok dikkat edilmesi gereken başlıkları tanımlamaları istenmiştir. Bu kapsamda katılımcılar endüstriyel mutfaklarda “bulaşıkhanesi (B2)”, “depo ve çöp odaları (B4)” gibi mekânsal alanlar ile birlikte “enerji (B4)”, “temiz ve atık su (B5)”, “aydınlatma (B1)”, “havalandırma (B1)”, “egzoz sistemleri (B1)”, “soğutma (B4)”, “zemin ve duvar özellikleri (B5)” gibi konu başlıklarının teknik olarak yorumlanabileceğini ifade etmişlerdir.

Katılımcıların “Endüstriyel mutfakların çalışma ortamlarında personeli kısıtlayıcı etkenler nelerdir?” sorusuna verdikleri cevaplar incelendiğinde katılımcılar “birlikte çalıştıkları personelin teknolojik gelişmelere ayak uydurmalarının zaman aldığını, buna karşın yeni neslin teknolojik gelişmelere çok daha aşina olduğunu (C1)” ifade etmişlerdir. Katılımcılar ayrıca ekipmanlardan kaynaklanan sıcaklığın ve ekipmanların ergonomik açıdan yetersiz seviyede olmasının da çalışma koşullarını olumsuz yönde etkilediğini belirtmişlerdir. “Alanında yetkin olmayan firmalardan edinilen araç gereç ve ekipmanların da kısa sürede işlevini yitirdiğini ve bu durumun da performanslarını etkilediğini (C3)” de görüşlerinde yer vermişlerdir.

Katılımcıların malzeme ve ekipman şartnamelerinde yer alması düşünülen konu başlıkları üzerinde durdukları görülmüş ve bu konuyu derinlemesine irdelemeleri istenmiştir. Bu kapsamda “katılımcılar tesisat malzemelerinin kalitesi, mutfakta kullanılacak olan ekipmanların özellikleri ve elektrik-gaz bağlantılarının önemine (C2)” değinmişlerdir. Katılımcılar ayrıca “mutfaktaki malzemelerin imalat şekline ve bu süreçte gerçekleşen harici bedelleri de göz önüne alarak mutfak yöneticilerinin bu gibi giderlere de hazırlıklı olmaları gerektiğini (C7)” ifade etmişlerdir.

Katılımcıların “Endüstriyel mutfakların planlamasında ve ekipmanlarında gerçekleşen teknolojik gelişmelere mutfak yöneticilerinin bakış açısı nedir?” sorusuna verdikleri cevaplar incelendiğinde, “birlikte çalıştıkları personelin teknolojik gelişmelere ayak uydurmalarının zaman aldığını, buna karşın yeni neslin teknolojik gelişmelere çok daha aşına olduğunu (C2)” ifade etmişlerdir. Katılımcılar “meslektaşlarının teknolojik gelişmeleri yakından takip ettiklerini ama bunun yapıcı ve kendilerini geliştirme amaçlı değil, o döneme ait bir trendin gerçekleştirme kaygısı ile gerçekleştiğini (C1)” belirtmişlerdir. Buna göre “satın alınan birçok ekipmanın kısa süre kullanıldıktan sonra atıl durumda kaldığını ve bir daha kullanılmadığını (C5)” belirtmişlerdir. Katılımcılara göre Türkiye’deki “mutfak yöneticileri yabancı meslektaşlarını takip etmede geç kaldıklarını ve bu yüzden ülkemizde trend olan birçok uygulamanın ülke dışında benimsenmekten uzak olduğunu (C3)” ifade etmişlerdir.

Katılımcılara sorulan “Endüstriyel mutfakların planlamasında elektrik tesisatı hakkında görüşleriniz nelerdir?” sorusuna verilen cevaplarda güvenliğin ön plana çıktığı görülmektedir. Buna göre merkezi elektrik sistemi kontrolünün acil durumlarda ulaşılabilir olması, özellikle büyük çaplı ekipmanların açma-kapama şalterinin de erişilebilir olması vurgulanan konu başlıklarıdır. Katılımcılar ayrıca mevcut tesisatın gelecekte alınacak olan ekipmanların da düşünülerek planlanması, eski sistemlerdeki zayıf beslemeler için aşırı yük korumasının yapılması ve sadece mutfak için ana dağıtıcı ünitesi kurulması gibi önerileri ifade etmişlerdir.

“Özellikle nemli odalarda kablo ve tesisatı gizlenmiş bir şekilde döşenmelidir. Bir yerinde su yediği anda çürümeler oluşur ve bu çok tehlikelidir. Kaynatma kazanları, buharlı fırınlar gibi ekipmanların her biri ayrı devreye atanarak birbirine bağlanmalıdır. (B7)”

“Mutfağınızın elektrik tesisatı eski olabilir. Örneğin 1990 da kurulan otele yeni nesil cihazların elektrik yükü çok gelebilir. İyi bir mutfak yöneticisi bu sorunu aşamıyorsa güvenliği ön planda tutmalı ve zayıf beslemeler için aşırı yük koruması yaptırmaları gerekiyor (B6)”

“Mutfak şefi elektrikten anlayacak. Sadece personelin güvenliği için değil, işlerin de yetişmesi için teknik servis ile ortak hareket edecek (B3)”

“Bazı işletmelerde kaçak akım rölesi her hat için kurulmaz. Tekniker gelir ve tüm hatlar için kaçak akım rölesine bağlar. Bir yerde sorun varsa tüm mutfağın elektriği gider. Biz bunu çok sonradan öğrendik. İşlerimiz aksıyor, müşteri senin elektriğini umursamaz ki. Her hatta ayrı bir kaçak akım rölesi bağlanmalıdır. Bağlı değilse de uyarılmalı ve gereken yaptırılmalıdır. (B7)”

“Ustalar söylemedi ama ben belirteyim. Mutfak elektrik beslemesi herhangi bir dağıtım panosundan değil, direkt otelin alçak gerilim dağıtım panosundan alınmalıdır. (B5)”

Görüşme sürecinde endüstriyel mutfakların genelde nemli ortamlar olduğu için elektrik tesisatının gizlenmiş olarak döşenmesi ile birlikte eğer zemin üzerine elektrik hattı döşeniyorsa paslanmaz çelik devreler kullanılması ve bu devrelerin sıkı şekilde kapatılması gerektiği de katılımcılar tarafından dile getirilmiştir. Bu kapsamda endüstriyel mutfaklarda kullanılan elektrik bağlantılarının türleri dikkate alınarak mutfaktaki toplam enerji ihtiyacı ve bu ihtiyacın oluşabileceği dönemler planlanmalıdır.

Sonuç ve Öneriler

Güncel ve teknolojik eğilimlere tüketiciler tarafından mesafeli yaklaşılsa da çok işlevli ekipmanların kitlesel gıda üretimi için uygulamaya koyduğu etkin üretim sistemi endüstriyel mutfakların alandan ve zamandan tasarruf sağlayacak şekilde planlanmasını ve tasarlanmasını gerektirmektedir. Bu mutfaklarda yeterli ekipman ve gerekli sayıda insan gücünün istihdam edilmesi işletmeleri başarıya ulaştırmak için tek başlarına yeterli olmadıkları belirtilmektedir. Nitekim etkin bir üretim yönetimi için proje sürecinde ve gıda üretiminin her aşamasında, köklü bilgi ve birikimin iş birliği içerisinde kullanılması gereklidir. Yiyecek ve içecek işletmeleri planlaması, operasyon ve iş akışı planlaması olarak ikiye ayrılmaktadır. Operasyon planlama safhasının uzun süreli bir planlamayı kapsadığı ve işletmenin nerede, ne zaman, kiminle, nasıl ve ne şekilde yapılacağı sorularına cevap arandığı ve bu sürece mutfak yöneticilerinin nadiren dahil olduğu ifade edilmiştir. Operasyon planlaması sona erdiğinde iş akış planlama sürecinin başladığı ve yiyecek & içecek hizmetinin ne şekilde verilebileceği sorusuna cevap arandığı belirtilmektedir. Bu durumun en büyük dezavantajı, operasyon planının sona ermesi ile birlikte endüstriyel mutfak planlamasında çok büyük çapta değişikliklerin yapılamaması ve yapılan değişikliklerin de çok büyük maliyete yol açması olarak gösterilmektedir.

Araştırmada genel olarak ortaya konulan en önemli husus mutfak yöneticilerinin endüstriyel mutfakların planlanma sürecinde aktif olarak yer alamaması durumudur. Bu kapsamda endüstriyel mutfak tasarımının temel bileşenlerinden hareketle, işlevsel bir planlama hedefleyen planlama kümesi aktörleri arasında ortak katılımlı tasarım sürecinin gerçekleşmesinde mutfak yöneticilerinin tecrübelerini yansıtacağı bir platformun oluşması önerilebilir. Daha açık bir ifade ile, endüstriyel mutfak planlanma sürecinde kuram ile tecrübenin bir arada ele alındığı, başta endüstriyel mutfaklarda çalışanlar ve mutfak yöneticileri olmak üzere süreçten etkilenecek olan diğer aktörlerin fikir ve düşüncelerinin bir arada tartışıldığı daha pragmatik ve katılımcı bir mutfak planlama süreci gerekliliği görülmektedir. Araştırma sonuçlarına göre endüstriyel mutfak planlamasında referans alınan projelerin önemli bir bölümü alanda faaliyet gösteren endüstriyel mutfak ekipmanları üreten firmalar tarafından çizilmektedir. Buna göre işletmeler ihtiyaç duydukları bir endüstriyel mutfak çeşitli ve sınırlı değişkenleri (kaç kişiye hizmet edeceği, konumu vb.) endüstriyel mutfak ekipmanı üreten firmalara ileterek proje çizdirmekte ve elde edilen proje teklifi üzerinden projeyi gerçekleştirmektedirler. Yiyecek üretimi yapan işletmelerdeki endüstriyel mutfak planlamasında yaşanan sorunların temelinde işletme yöneticilerinin; gelişen teknoloji, değişen müşteri istekleri, farklılaştırılan servis şekilleri, hammaddenin işlenme sürecinde uğradığı değişim ve işletmenin gelecekteki durumunun dikkate alınmaması yatmaktadır.

Araştırmada yukarıda ele alınan konudan farklı olarak; endüstriyel mutfakların fizibilite sürecine ilişkin dikkat edilmesi gereken unsurlar arasında işletmenin operasyon hacmi, bütçe, operasyon konumu, operasyon konsepti, üretim miktarı, enerji tüketimi gibi faktörlerin önemli olduğu sonucuna ulaşılmıştır. Bu bağlamda endüstriyel mutfaklar, yiyecek & içecek hizmetleri sunan tesislerin toplam zemin alanının önemli bir bölümünü oluşturmaktadır fakat mutfakın tipi ve servis hizmetine bağlı olarak aşağıda belirtilen mekânsal bölümler ayrı alanlarda yer alabileceği gibi tek bir komplekste de toplanabilir. Araştırma kapsamında endüstriyel mutfakların alan ihtiyaçlarının pragmatik bir şekilde toplam zemin alanına konumlandırılması ve bölümlerin fonksiyonlarına göre ayrılması hususunda aşağıda belirtilen mekânsal bölümlere göre öneriler getirilebilir:

•Endüstriyel mutfaklardaki mekansal bölümler arası bağlantılar mümkün olduğunca az bağlantı yolu ile birbirlerine bağlanmalıdır.

•Mutfak planlamasında iş akış şeması, hammaddeyi kabulünden işlenmiş ürünün sunumuna kadar istikrarlı bir iş akışı sağlanacak şekilde düzenlenmelidir.

•Mümkün olan en kısa, düz ve alternatif yollardan kesişme ve geri dönüş akışları olmadan hammaddenin makul akışı sağlanmalıdır.

•Kesişmeler ortadan kaldırılamıyorsa üretim ve servis alanlarının aynı servis katında yer alması sağlanmalıdır. Eğer tercih yapmak gerekirse müşteri, servis ve bulaşıkhaneler aynı servis katında yer almalıdır.

•Mutfak alan planlamasında estetik ve görsel kaygılar sebebi ile operasyonel ayrıntıların gözden kaçırılmasına izin verilmemelidir. Günümüzde mutfaklara ayrılan alanların içerisine görsel kaygılar nedeni ile merdivenler, teknik odalar, kolonlar ve akslar dahil edilmekte ve başlangıçta planlanan mutfak üretim kapasitesi sınırlanmaktadır. Bununla birlikte; gereksiz büyüklükteki mutfaklarda metrekare bazında ileride ekstra maliyete sebep olacağı unutulmamalıdır. •Hammadde kabul ve malzeme taşıma koridorları geniş planlanmalıdır. Kapılar yaylı, otomatik ya da kayar özellikli olmalıdır. Nakliye koridorlarında malzemelerin taşıma esnasında titrememesi için tercihen epoksi zemin ile birlikte çarpma ve kırılmaları önlemek için kenarları korumalı duvarlar tercih edilmelidir.

•İş akış planlamasında mutfak içindeki ve servis alanındaki kirli malzemeler ile (kirli tabak, tencere, çöpler vb) temiz malzemelerin akış rotaları birbirinden ayrılmalıdır. •Hammadde işleme, hazırlık ve üretim alanları ıslak mekanlar olarak planlanmalıdır. Bu alanlarda tercihen pürüzsüz ve oluklu zemin tercih edilmelidir. Bu alanlarda tavana kadar seramik ve elektrik tesisatını koruyucu nem geçirmez özellikli olmalıdır.

•Endüstriyel mutfaklardaki havalandırma ve iklimlendirme koşulları mevcut personel sayısına, sıcak ve termal cihazların oluşturduğu nem ve sıcaklık derecelerine göre planlanmalıdır. •Soğuk odalar, mutfaktaki ait oldukları mekansal bölümlere yakın olarak planlanmalıdır. Eğer böyle bir şey mümkün değilse, nakliye sürecini kısaltmak adına mal kabul bölümünün yakınına ana soğuk depo yerleştirilmeli ve entegre bir sistem ile çalıştırılmalıdır.

•İşlenmiş ürünlerin lezzet ve kalitesini korumak ve iş akışını kolaylaştırma adına pişirme hattı ile servis hattının birbirine yakın olması gerekmektedir. Banket servislerde üretim hattı ile servis hattı arasına yiyeceklere son dokunuşu yapmak için ek bir alan planlanmalıdır.

•Depolar ve hammadde kabul alanı birbirinden farklı bir binada ya da katta bulunuyorsa nakliye için kullanılacak olan asansörlerin yeterli kapasitede ve güçte olması gerekmektedir.

Araştırma kapsamında iş akışının sağlıklı ve hızlı bir şekilde gerçekleşebilmesi için planlama sürecinde birtakım kriterlere ağırlık verilmesi gerektiği ve günümüzde endüstriyel mutfak üreticileri tarafından kabul görmüş olan bu kriterlerin ne yazık ki birçok işletme tarafından dikkate alınmadığı sıklıkla vurgulanmıştır. Katılımcıların teyit ettiği bu kriterler aşağıda maddeler halinde sıralanmıştır.

•Endüstriyel mutfaklarda minimum bölüm yükseklikleri 3 metre olmalıdır.

•Endüstriyel mutfaklar, her personel için en az 15 metreküp hava alanına sahip olmalıdır.

•Kişi başına düşen çalışma tezgahı aralığı en az 70 cm, koridorlar en az 1,5 metre genişliğinde olmalıdır.

- Endüstriyel mutfaklardaki ana üretim alanlarında doğal aydınlatma tercih edilmeli ve mutlaka dışarı bakan bir penceresi bulunmalıdır.
- Suni aydınlatma ise en az 500 lux değerinde, ışığın dış kısmı izole karlanmış cam ile kaplı ve göz kamaştırmayan bir aydınlatma özelliğine sahip olmalıdır.
- Mutfağın her bölümünde tek tip aydınlatma kullanılmamalıdır. İhtiyaçlara göre aydınlatma çeşitleri farklılık göstermelidir.
- Mutfak aydınlatmasında asıl amacın ışığın yönünü ayarlamak ve gölge oluşumunu engellemek olduğu unutulmamalıdır.
- Yemeğin üretimi kadar sunumu da mutfak yöneticilerinin ilgi alanında olduğu unutulmamalı, teşhir tezgahı ve açık büfe aydınlatmalarını profesyonel yardım alarak düzenlenmelidir.
- Tavan aydınlatmalarında ışığın tezgaha yansımaması için buzlu cam görünümlü pleksi levhalar kullanılmalıdır.
- Endüstriyel mutfaklarda doğal aydınlatma kullanılmadığı durumlarda, rutin ortam ışık rengi doğal aydınlatmaya en yakın aydınlatma olan sıcak beyaz ışık rengi seçilmelidir.
- Endüstriyel mutfaklarda, mutlaka yağ içeren suların imha edildiği bir yağ seperatörü bulunmalıdır.
- Yüksek hacimli üretim yapılan mutfaklarda temiz ve atık su tesisatı dikkatli bir şekilde yerleştirilmelidir. Mutfak içerisinde yer alan her bölüme ayrı kanaldan su verilmelidir. •Ana üretim hattındaki bölümlere verilen temiz su tesisatındaki tuz ve karbonat miktarı düzenli olarak ölçtürülmelidir.
- Temiz su tesisatının atık su tesisatından önce yıprandığı göz önüne alınarak, tesisat kurulumunda bu duruma dikkat edilmelidir ve temiz su tesisatı ulaşılabilir bir kanala döşenmelidir.
- Bulaşıkhanede basınçlı su sürekli açılıp kapandığı için “koç darbesine” (gürültülü titreşim) neden olmaktadır. Bu durumun önlenmesi için tesisatın içerisinde hava celbi eklenmeli ya da tesisattaki borulara %1 eğim verilmelidir.
- Atık su tesisatı tıkanmalara karşı ve olağan akışın rutin bir şekilde devam etmesi için en az 141 mm dış çapı olan borulardan oluşmalıdır.
- Mutfak bodrum katta yer alıyorsa, su tesisatı borularına kum ile yastık yapılarak bina basıncının azaltılması sağlanmalıdır.
- Mutfak atık su tesisatının seviyesi, kanalizasyon hattının seviyesinden alçakta ise zemin kata pis su çukuru açılmalı ve buradan pompalar ile şehir kanalizasyonuna akış sağlanmalıdır.
- Endüstriyel mutfaklarda bakterilerin büyük bir kısmı drenaj kanallarında üremektedir. Drenaj kanalları bakteri oluşumunu önlemesi için keskin değil, yuvarlak olmalıdır yağ ile suyu birbirinden ayıran sistemler kullanılmalıdır.
- Elektrik tesisatı üretim esnasında mutfaktaki tüm cihazların aynı anda çalışıyor olabileceği düşünülerek planlanmalıdır. İnşaat projesinde mutfak bölümlerinde hangi ekipmanların kullanılacağı belirlenemediği için tek tip tesisat çekilmemelidir. Tahmini enerji yükü planlanmalıdır.

KAYNAKÇA

- Addo, K. K., Mensah, G. I., Bonsu, C., & Akyeh, M. L. (2007). *Food and its preparation condition in hotels in Accra, Ghana: A concern for food safety*. African Journal of Food, Agriculture Nutrition and Development, 7 (5), 1-12.
- Aktaş, A., & Özdemir, B. (2012). *Otel işletmelerinde mutfak yönetimi*. Ankara, Türkiye: Detay Yayıncılık.
- Annor, G. A., & Baiden, E. A. (2011). *Evaluation of food hygiene knowledge, attitudes and practices of food handlers in food businesses in Accra, Ghana*. Food and Nutrition Science, 2, 830-836.
- Asensio, P., & Ubach, M. (2003). *Kitchen design: Kuchen design*. Teneues Publishing Group, Kempen, Germany.
- Beazley, M. (1999). *The new kitchen planner*. Octopus Publishing Group Ltd, London, UK.
- Bozdayı, A. M. (2004). *İç mekân ve insan*, Ajans Matbaacılık, Ankara, Türkiye.
- Campbell, J., & Foskett D. (2012). *Practical cookery for the level 2 VRQ*. (12th ed.). Hodder Education. London, UK.
- Clark, J., A. (2012). *Commercial kitchen ventilation*. Engineered Systems.
- Conran, T. (2005). *Kitchens: The hub of the home*. Octopus, Conran Octopus Ltd. London, UK.
- Curaođlu, F. (2000). *Konut dışında yeme işlevli mekânlarda iç mekân ile mobilya ve donatının değişen kültürel ve sosyal yapı paralelinde etkileşimi* (Sanatta Yeterlilik Tezi). Hacettepe Üniversitesi, Ankara.
- Dareker, S., & Peshave M. (2016). *A Study of importance of kitchen designing in standalone restaurants*. International Journal of Research in IT and Management, 6 (6), 110-119
- Darko, S., Mills-Robertson, F. C., & Wireko-Manu F. D. (2015). *Evaluation of some hotel kitchen staff on their knowledge on food safety and kitchen hygiene in the Kumasi Metropolis*. International Food Research Journal, 22(6): 2664-2669.
- Doğubay, M., & Karan İ. (2017). *Otel mutfaklarında sistematik işyeri düzenleme planı (SIDP) modelinin uygulanması*. Aydın Gastronomy, 1 (1):9-23,
- Edic, M., & Edic R. (1999). *Kitchens that work: The practical guide to creating a great kitchen*. Taunton Press, Newtown.
- Ghiselli, R., Almanza B. A., & S. Ozaki. (2006). *Food service design: Trends, space allocation and factors that influence kitchen size*. Division of John Wiley – New York
- Goldbeck, D. (1994), *Smart kitchen: How to create a comfortable, safe, energy-efficient, and environment-friendly workspace*. Ceres Press
- Grandjean, E. (1973). *Ergonomics of the home*. Halsted Press, Division of John Wiley & Sons. New York, USA
- Heiser, C., Windhauser M. M., & Loharikar B. (1999). *Facilities And equipment for the research kitchen well-controlled diet studies in humans, a practical guide to design and management*, American Dietetic Association, © 1999.

- Howard, A. (2004). *Quick reference: Kitchen planning, design, & equipment*. Arkansas Department Of Education Child Nutrition Unit.
- Hrovatin, J., Prekrat S., Oblak L., & Ravnik D. (2015). *Eergonomic suitability of kitchen furniture regarding height accessibility*. *Col Antropol*. 39 (1), 185–191.
- Indrojarwo, B. T., Nurmianto E., & Zulaikha E. (2008). *Design study of ergonomic kitchen for small dwelling with family interaction concept*, Erişim Adresi: <http://personal.its.ac.id/files/pub/1974-baroto-prodes>.
- Jankowski, W. (2001). *Modern kitchen workbook: A design guide for planning a modern kitchen*. Rockport Publishers. Beverly, USA.
- Jeong, B., Y. (2015). *Cooking processes and occupational accidents in commercial restaurant kitchens*. *Safety Science*, 80, 87-93.
- Katsigris, C., & Thomas, C. (2009). *Design and equipment for restaurants and food service – A management view*. John Wiley & Sons, New Jersey, USA.
- Kern, A., Griner D., & Shin T. (2015). *Design like a chef: What we can learn from cooking*. Metropolitan State University Of Denver. Education Symposium Seattle.
- Kishtwaria, J., Mathur P., & Rana A. (2007). Ergonomic evaluation of kitchen work with reference to space designing. *Journal of Human Ecology*, 21 (1), 43-46.
- Kitzinger, J. (1996). Qualitative research: Introducing focus groups. *British Medical Journal*. Cilt: 311, , s. 299-302;
- Kitzinger, J., Kinnear T. C., & Taylor J. R. (1996). *Marketing research an applied approach*. International Edition, McGraw-Hill, INC., s. 310;
- Konkol, S. (2013). *Someone's in the kitchen, where's Dinah? Gendered dimensions of the professional culinary world*. Depaul University College of Education a Dissertation in Education.
- Korkut, A., & Topal T. Ü. (2015). Planlama/tasarım sürecine disiplinlerarası yaklaşım: İnönü Üniversitesi sanat ve tasarım dergisi. *İNönü University Journal of Art and Design* issn: 1309-9876 e-issn: 1309-9884 cilt/vol. 5 sayı/no.11 49-63
- Kotschevar, L., & Terrell, M. (1977). *Food Service Planning Layout and Equipment*. John Wiley and Sons, Inc., New York.
- Küçükaslan, N. (2011). *Yiyecek içecek işletmelerinde mutfak hizmetleri yönetimi*. Alfa Aktüel. Bursa
- Lawson, F. (1994). *Restaurants, clubs and bars, planning, designing, and investment for food service facilities*. (2nd ed.). Architectural Press, Malta,
- Livchak, A., Schrock, D., & Sun, Z. (2005). *The effect of supply air systems on kitchen thermal environment*. *Ashrae Transactions*, 111, 748-754.
- Lovett, S. M. (2006). *The smart approach to kitchen design*. Creative Homeowner Press, Emeryville.

- Maguire, M. C., Peace, S., Nicolle, C., Marshall, R., Sims, R., Percival J., & Lawton, C. (2014). Kitchen living in later life: Exploring ergonomic problems, coping strategies and design solutions. *International Journal of Design*, 8(1), 73-91.
- Malhotra, N. K., & Birks D. F. (2007). *Marketing research: An applied approach*. (3rd Edition.) Prentice Hall/Financial Times, Harlow, , s. 189;
- McLellan, T. (2003). *Small Spaces, Beautiful Kitchens*. Gloucester, MA: Rockport Publishers.
- Mennel, S., Murcott, A., & Otterloo A. H. V., Sage. (1992). *The Sociology of Food: Eating, Diet and Culture*. Sage Publication: London,
- Mignanelli, A. (2004). *Safe information for the safe design of commercial kitchens*. Work Cover Corporation, South Australia.
- Morgan, D., L. (1997). *Focus groups as qualitative research*. (2nd ed.), Sage, London, s. 6;
- Muide, S., Essah, E., A., Grandison, A., & Felgate, R. (2016). *Electricity use in the commercial kitchen*. *International Journal of Low-Carbon Technologies*. 11 (1), 66-74.
- Newborough, M. (1987). *Energy-efficient cooking systems, food-preparation facilities, and human diets* (PhD thesis). Cranfield Institute of Technology, United Kingdom.
- NFSMI, (2002). *A guide to centralized food service systems*. National Food Service Management Institute, United States.
- Ninemeier, J. D. (1998). *Food and beverage controls*. (4th ed.) Educational Institute of the American Hotel & Motel Association, Orlando,
- Olsen, J., & Aaslyng M. (2007). The meal composition approach – a new way of optimising the quality of food service products. *Journal of Foodservice*. 18, 133–144 /j.1745-4506.2007.00058.x
- Öztaş, K., & Uçan, H. (2002). *Turizm sektöründe mutfak hizmetleri*. Nobel Yayın Dağıtım, Ankara.
- Panero, J., & Zelnik, M. (1979). *Human Dimension & Interior Space: A Source Book of Design Reference Standards*. Watson-Guptill Publications, New York.
- Parrott, K., Beamish J. O., Emmel J. M., & Lee, S. (2008). *Kitchen remodeling: Exploring the dream kitchen Projects*. *Housing and Society*, 35:2, 25-42, DOI: 10.1080/08882746.2008.11430562
- Patton, M., Q. (1987). *How to use qualitative methods in evaluation*. Sage, Newbury Park, CA, , ss. 53-54.
- Payne- Palacio, J., & Theis, M. (2016). *Foodservice management: Principles and practices, 6th edition*, .Authorized adaptation from the United States edition, entitled, published by Pearson Education ©
- Piotrowski, M. C. (2016). *Designing Commercial interiors (third edition)*. 978-1-299-14625-9 Wiley Publishing. Probus: Chicago.
- Raleigh, L. E., & Roginsky R. J. (2012). *Hotel Investments Issues & Perspectives*. American Hotel & Lodging Educational Institute, s. 284.
- Rand, E., & Perchuk, F. (1991), *The complete book of kitchen design*. Consumer Reports Books, New York

- Rimington, M., Smith J. C., & Hawkins, R. (2006). *Corporate social responsibility and sustainable food procurement*. *British Food Journal* 108 (10), 824–837
- Rodgers, S. (2011). Food service research: An integrated approach. *International Journal of Hospitality Management*, 30 (2011) 477–483
- Salvendy, G. (1997). *Handbook of human factors and ergonomics*. Wiley Interscience, U.S.A
- Sarışık, M., Çavuş Ş., & Karamustafa K. (2010). *Profesyonel restoran yönetimi*. Detay Yayıncılık. Ankara.
- Schwarz, P., Lemme, F., Neumann, P., & Wagner, F. (2013) *Professional kitchens, planning, design and equipment*. Foodservice Consultants Society International (FCSI), Huss-Medien GmbH, Berlin.
- Sha, D.Y., Chen W., & Chien. (2001). *A new approach to the multiple objective facility layout problem*. *Integrated Manufacturing*, 1 (1):9-23, 2017 23 Systems. 12\1: 59-66.
- Stipanuk, D. M., & Roffman, H. (1992). *Hospitality facilities management and design*. Educational Institute of the American Hotel & Motel Association, Michigan, 1992
- Stroozas, T. (2012) *Kitchen ergonomics improving your production and staff efficiency*. Gas Food Service Equipment Network Erişim adresi: <http://www.gfen.com/pdf/articles/cookinggas0912.pdf>. Erişim Tarihi: 09.10.2017.
- Taskinen, T., Tuikkenen R., PerttiHarju, P., & Deirdre, Hynes., (2007). *Information shaping during data flows in professional kitchen processes*. In: Koshrow-Pour, Medhi, R. (Eds.): *Managing worldwide operations and communications with information technology*. IGI Publishing, Philadelphia, pp. 1264–1266
- Türksoy, A. (1997). *Yiyecek içecek hizmetleri yönetimi*. Detay Yayıncılık. Turhan, Ankara
- Wu, H.H., & Chow W. K. (2010). *Hotel kitchen fire: International journal on engineering performance-based fire codes*, 1, 5-9.
- Yalçın, M. (2013). Yemek yeme mekanlarının oluşum sürecinde sosyo-kültürel ve fiziksel belirleyiciler. *Sanat ve Tasarım Dergisi*, 1 (12), 173-191.

Effective Factors in the Planning of Industrial Kitchens

Adem ARMAN

Akdeniz University, Faculty of Tourism, Antalya /Turkey

Hatice Ferhan NİZAMLIOĞLU

Necmettin Erbakan University, Faculty of Tourism, Konya /Turkey

Extensive Summary

It can be stated that the kitchens operating in the production of food outside the home have emerged in order to adapt to the ever-changing social eating habits and to produce mass meals in a short time and at certain standards without tiring their employees. Kitchens, which develop within themselves according to changing consumption behaviors, carry existing developments to different dimensions over time; It started to be known as "Professional Kitchens, Commercial Kitchens and Industrial Kitchens" by incorporating ventilation technologies, convectional and thermal cooking equipment as well as technologies that define each other. The main phenomenon that defines the professional kitchen; Since the kitchen changes according to whom, what and how it serves, the features used in this definition can be examined as the whole of the functions of the kitchen. Professional kitchens; It can be a residential kitchen due to the functional production areas or purpose it contains, or it can be areas where commercial enterprises carry out food production. Another noteworthy concept in the literature is commercial kitchens. It is possible to define these kitchens as all mass food service providers that continue their activities with economic concerns. The most important element in commercial kitchens, which represents the structure created to meet people's ever-changing expectations, is customer demands and expectations.

Again, in the literature, regardless of whether it is a commercial concern or not, industrial kitchens can be separated from each other according to their types and tubes; It can be defined as kitchens that plan the ventilation, sanitary area and energy systems related to the transportation, storage, cooking, service and waste process from the entry of raw materials into the kitchen in accordance with mass food production. Tools and equipment used in these kitchens can also be called "industrial tools and equipment".

In the literature, it is seen that although there is not enough information about which criteria the kitchen design guides and guides published by the enterprises for the aforementioned kitchen types are prepared, it is seen that the studies that deal with functional kitchen criteria are not at a sufficient level.

These reference points were taken into consideration in the design process of the research, as stages such as renovation, correction and reconstruction of industrial kitchens are among the concrete subjects of planning. In the research, the determination and role of the limiting criteria to reveal the common stakeholder planning and design process among the planning cluster actors aiming to create a functional industrial kitchen design is examined. In this context, the opinions of other actors involved in the planning process, especially the industrial kitchen managers, were discussed together; It is aimed to examine a more utilitarian and collaborative kitchen planning process.

The reason why focus group interview method was preferred among qualitative research methods in this study; Defining the problem clearly in focus group interviews, examining the approaches to its solution, collecting the necessary information to produce alternative action plans, forming the necessary hypotheses to be used in quantitative

methods, and interpreting the results obtained from previous studies (Malhotra, 2007). In this context, 3 focus group meetings were held with a total of 22 participants. While the 1st and 3rd focus group meetings were held in Antalya, the 2nd focus group meeting was held in Istanbul. The data were recorded in writing through the assistant reporter. Each interview lasted between 80-95 minutes. In the interviews conducted based on the question and answer, five questions were asked from general to specific. Care was taken to ensure that the questions were suitable for conversation and daily use. In order to understand the questions, a pre-test was conducted with a group of four. Participants were allowed to sit in a U shape and a pen and paper were placed on the tables. In the introduction part, the purpose of the research was explained, and the interviews were started after the participants briefly introduced themselves. Hotel and restaurant kitchen managers, a hotel manager who worked as a kitchen manager, kitchen coordinators and assistants as well as industrial kitchen project managers participated in the focus group meetings. Each focus group meeting that was held affected the content of the focus group discussion after it and divided it into layers.

Considering the basic planning processes suggested in the literature, the following stages were followed in the focus group discussion conducted in this study:

- a. Preparation of research questions
- b. Planning groups for focus group discussions
- c. Planning focus group meetings
- d. Conducting focus group discussions
- e. Summarizing the findings

The questions asked about the topics covered during the focus group interviews were listed by taking into account the opinions of the participants and their approaches, attitudes and behaviors to existing issues. Accordingly, the responses of the participants, instant answers and examples were recorded by the reporter along with the audio recordings in the data obtained and were taken into consideration in the questions prepared in the next focus group interviews.

The sample of the research was determined by the method of maximum diversity sampling. In this study, the participants were selected in accordance with the study purpose. In the relevant literature, it is stated that homogenous groups should be formed at the beginning of the points to be taken into consideration when determining focus group participants (Morgan, 1997). At this point, it is possible to define in detail the perspectives of each participant, including sampling, and to identify common themes that may emerge. Findings and results that can be obtained as a result of such research will be more useful in terms of content compared to the results obtained with other methods (Patton, 1987). In the light of the above information, efforts were made to bring together the different perspectives of the participants who contributed to the research in the planning process of industrial kitchens. As a matter of fact, it is stated that it would be advantageous to bring actors from various fields of expertise together in focus group discussions in order to maximize the discovery of different ideas and suggestions in the group environment (Kitzinger, 1996).

According to the results of the research, the most important issue revealed in the design and planning processes is the inability of kitchen managers to take an active part in the planning process of industrial kitchens. In this context, based on the basic components of industrial kitchen design, it can be suggested to create a platform where kitchen managers will reflect their experiences in the realization of the design process with joint participation among the planning cluster actors aiming at a functional planning. To put it more clearly, there is a need for a more pragmatic and participatory kitchen planning process where theory and experience are handled together in the industrial kitchen planning process, and the ideas and thoughts of other actors who will be affected by the process, especially those working in industrial kitchens and kitchen managers, are discussed together. According to the results of the research, a significant part of the projects that are taken as reference in the industrial kitchen planning are drawn by the companies that produce industrial kitchen equipment operating in the field. Accordingly, the enterprises draw an industrial kitchen they need by conveying various and limited variables (how many people it will serve, location, etc.) to companies that produce industrial kitchen equipment, and realize the project based on the project proposal. On the basis of the problems experienced in industrial kitchen planning in food production enterprises, business managers; developing technology, changing customer demands, differentiated service types, changes in the process of processing the raw material and not taking into account the future situation of the enterprise.

Unlike the topic discussed above in the research; It has been concluded that factors such as operation volume, budget, operation location, operation concept, production amount and energy consumption are important factors that should be considered regarding the feasibility process of industrial kitchens. In this context, industrial kitchens constitute an important part of the total floor area of the facilities providing food & beverage services, but depending on the type of kitchen and service service, the spatial sections mentioned below can be located in separate areas or can be collected in a single complex.