

T.C.
İSTANBUL AYDIN ÜNİVERSİTESİ
FEN BİLİMLERİ ENSTİTÜSÜ



RESTAURANT SEKTÖRÜNDE YAŞANAN İŞ KAZALARINI ÖNLEMEDE İŞ
SAĞLIĞI VE GÜVENLİĞİNİN ÖNEMİ VE RİSK ANALİZLERİNİN
YAPILMASI

YÜKSEK LİSANS TEZİ

Özlem DİNÇER
(Y1513.220009)

İş Sağlığı ve Güvenliği Ana Bilim Dalı
İş Sağlığı ve Güvenliği Programı

Tez Danışmanı: Prof. Dr. Zafer UTLU

Ağustos, 2016



T.C.
İSTANBUL AYDIN ÜNİVERSİTESİ
FEN BİLİMLER ENSTİTÜSÜ MÜDÜRLÜĞÜ

Yüksek Lisans Tez Onay Belgesi

Enstitümüz İş Sağlığı ve Güvenliği Ana Bilim Dalı İş Sağlığı ve Güvenliği Tezli Yüksek Lisans Programı **Y1513.220009** numaralı öğrencisi **Özlem DİNÇER**'in "RESTAURANT SEKTÖRÜNDE YAŞANAN İŞ KAZALARINI ÖNLEMEDE İŞ SAĞLIĞI VE GÜVENLİĞİNİN ÖNEMİ VE RİSK ANALİZLERİNİN YAPILMASI" adlı tez çalışması Enstitümüz Yönetim Kurulunun 04.08.2016 tarih ve 2016/20 sayılı kararıyla oluşturulan jüri tarafından *aybırığı* ile Tezli Yüksek Lisans tezi olarak *Kabul* edilmiştir.

Öğretim Üyesi Adı Soyadı

İmzası

Tez Savunma Tarihi :19/08/2016

1)Tez Danışmanı: Prof. Dr. Zafer UTLU

2) Jüri Üyesi : Yrd. Doç. Dr. Behiye YÜKSEL

3) Jüri Üyesi : Yrd. Doç. Dr. Bülent DEMİR

[Handwritten signatures in blue ink over dotted lines]

Not: Öğrencinin Tez savunmasında **Başarılı** olması halinde bu form **imzalanacaktır**. Aksi halde geçersizdir.



YEMİN METNİ

Yüksek Lisans Tezi olarak sunduğum “**Restaurant Sektöründe Yaşanan İş Kazalarını Önlemede İş Sağlığı Ve Güvenliğinin Önemi Ve Risk Analizlerinin Yapılması**” adlı çalışmanın, tezin proje safhasından sonuçlanmasına kadar ki bütün süreçlerde bilimsel ahlak ve etik geleneklere aykırı düşecek bir yardıma başvurulmaksızın yazıldığını ve yararlandığım eserlerin bibliyografyada gösterilenlerden oluştuğunu, bunlara atıf yapılarak yararlanmış olduğunu belirtir ve onurumla beyan ederim. (19.08.2016)

Özlem DİNÇER



ÖNSÖZ

Yüksek lisans eğitimim ve tez çalışmam süresince maddi ve manevi desteklerini her an hissettiren eşime, anneme ve babama, yüksek lisans eğitimimin başlangıcından tezimin son aşamasına kadar vaktini ayırıp desteğini esirgemeyen değerli hocam Prof. Dr. Zafer UTLU'ya teşekkürü bir borç bilirim.

Ağustos 2016

Özlem DİNÇER





İÇİNDEKİLER

	<u>Sayfa</u>
ÖNSÖZ	vii
İÇİNDEKİLER	ix
KISALTMALAR	xi
ÇİZELGE LİSTESİ	xiii
ŞEKİL LİSTESİ	xv
ÖZET	xvii
ABSTRACT	xix
1 GİRİŞ	1
1.1 İş Sağlığı ve Güvenliği Hakkında Genel Bilgilendirme.....	3
2 RİSK ANALİZİ VE DEĞERLENDİRMESİ	5
2.1 Risk Değerlendirmesinin Aşamaları.....	6
2.1.1 Risk değerlendirme ekibinin oluşturulması	6
2.1.2 Risk değerlendirme ekibine eğitim verilmesi	6
2.1.3 Risk değerlendirme yapılacak alanların belirlenmesi	7
2.1.4 Risk değerlendirme ekip üyelerinin ön hazırlık yapması.....	8
2.1.5 Tehlike ve risklerin belirlenmesi.....	8
2.1.6 Risklerin analizi	10
2.1.7 Risk kontrol tedbirlerine karar verilmesi	10
2.1.8 Risk kontrol tedbirlerinin uygulanması.....	11
2.1.9 Alınan tedbirlerin etkinliğinin izlenmesi ve kontrol edilmesi.....	11
2.1.10 Risk değerlendirme raporunun hazırlanması	11
2.2 Risk Değerlendirme Yöntemi.....	12
2.2.1 Fine-Kinney yöntemi	13
3 RESTAURANT SEKTÖRÜ TANITIMI	15
3.1 Sektörün Tarihçesi.....	15
3.2 Restaurantların Günümüzdeki Yeri.....	16
3.3 Restaurant Görev Tanımları	17
3.4 Restaurant Konseptleri	24
3.4.1 Hızlı servis sunan restaurantlar	24
3.4.2 Orta düzey restaurantlar	24
3.4.3 Üst düzey restaurantlar.....	25
3.5 Restaurant Servis Çeşitleri	25
3.5.1 Self servis:.....	25
3.5.2 Fast food servisi:	26
3.5.3 Büfe servisi:	26
3.5.4 Paket servisi:	26
3.5.5 Masa servisi:	26
4 RESTAURANT SEKTÖRÜNDE YAŞANAN İŞ KAZASI VERİLERİ, NEDENLERİ VE BU KAZALARI ÖNLEMEDEKİ BAŞLICA AKSİYONLAR	29
4.1 İş Sağlığı ve Güvenliği Yönünden İş Kazalarının ve Ramak Kala Olayların Araştırılmasının Önemi	38

4.1.1	Güvensiz hareketler	38
4.1.2	Güvensiz şartlar	40
4.1.3	Örnek kaza araştırması-1: Davlumbaz yangını	42
4.1.4	Örnek kaza araştırması-2: Merdivenlerden düşme	44
4.1.5	Örnek kaza araştırması-3: Yağ yangını	45
4.1.6	Örnek kaza araştırması-4: El kesilmesi	47
4.1.7	Örnek kaza araştırması-5: Kızgın yağ dökülmesi sonucu yanma	48
5	RESTAURANT SEKTÖRÜNDE İSG UYGULAMALARI	51
6	RESTAURANT SEKTÖRÜNDE RİSK ANALİZİNİN YAPILMASI	65
7	SONUÇ	85
	KAYNAKÇA	87
	ÖZGEÇMİŞ	89



KISALTMALAR

SGK :	Sosyal Güvenlik Kurumu
NACE :	Avrupa Topluluęunda Ekonomik Faaliyetlerin İstatistiki Sınıflaması
İSG :	İř Sağlığı ve Güvenliği
TS :	Türk Standartları
EN :	Avrupa Standartları
KKD :	Kişisel Koruyucu Donanım
mA :	Miliamper
MSDS :	Malzeme Güvenlik Bilgi Formu
O :	Olasılık
F :	Frekans
ř :	şiddet
R :	Risk Değeri



ÇİZELGE LİSTESİ

SAYFA

Çizelge 2.1: Tehlike kaynakları ve oluşturdukları riskler	9
Çizelge 2.2: Kinney Metodu Karar Matrisi	13
Çizelge 2.3: Risk Değerine Karşılık Gelen Risk Değerlendirme Sonuçları	14
Çizelge 3.1: NACE sınıflamasına göre faaliyet gruplarındaki sigortalı çalışan sayıları	17





ŞEKİL LİSTESİ

SAYFA

Şekil 2.1: Risk değerlendirme yapılacak alanların saha listesi.....	8
Şekil 4.1: Meydana geldiği yere göre kaza sayısı	29
Şekil 4.2: Görev bazında meydana gelen kaza sayısı.....	30
Şekil 4.3: Görev bazında kazalarda kaybedilen gün sayısı.....	31
Şekil 4.4: Kazaların kaza tipine göre dağılımı.....	32
Şekil 4.5: Doğalgazlı ızgaranın güvenli temizliği	36
Şekil 4.6: Davlumbaz yangını kaza araştırması.....	43
Şekil 4.7: Merdivenlerden düşme kaza araştırması	44
Şekil 4.8: Yağ yangını kaza araştırması	45
Şekil 4.9: El kesilmesi kaza araştırması	47
Şekil 4.10: Kızgın yağ dökülmesi sonucu yanma kaza araştırması.....	48
Şekil 5.1: İşletme zeminine antislip malzeme uygulanması.....	51
Şekil 5.2: Kaygan zemin tabelası ve uyarı işareti.....	52
Şekil 5.3: Basamak ve rampalarda kaydırmaz bant uygulaması	53
Şekil 5.4: Mıknatıslı bıçak askılığı	54
Şekil 5.5: Steril bıçak dolabı.....	55
Şekil 5.6: Sehpa şeklinde kesim tablası (solda) ve sabit kesim tezgahı (sağda).....	56
Şekil 5.7: Tencere taşıma arabası	57
Şekil 5.8: Kişisel koruyucu donanım kullanımı	58
Şekil 5.9: Kişisel koruyucu donanım dolabı.....	59
Şekil 5.10: Fritöz ile bainmarie arası paravan	60
Şekil 5.11: Mutfak ekipmanlarında koruyucular	62
Şekil 5.12: Yüksekte çalışma iyileştirmeleri	63



RESTAURANT SEKTÖRÜNDE YAŞANAN İŞ KAZALARINI ÖNLEMEDE İŞ SAĞLIĞI VE GÜVENLİĞİNİN ÖNEMİ VE RİSK ANALİZLERİNİN YAPILMASI

ÖZET

İş sağlığı ve güvenliği alanında yapılan araştırmalar, restaurant işletmelerinde çok sayıda iş kazası yaşandığını ve bu iş kazalarının büyük çoğunluğunun zaman kayıplı kazalardan oluştuğunu göstermektedir.

İş sağlığı ve güvenliğine yeterince önem verilmemesi, toplumun genelinde iş güvenliği bilincinin bulunmaması, “kaç yıldır bu işi yapıyorum bir şey olmadı” düşüncesi ve eğitim/bilgi eksikliği iş kazalarının ana sebeplerinin başında gelmektedir.

2014 SGK verilerine bakıldığında lokanta ve seyyar yemek hizmeti faaliyetlerinde 6099 kişinin iş kazası geçirdiği, bu kazalar sonucu yaşanan iş günü kaybının ise 31702 olduğu görülmektedir. Bu veriler ekonomik faaliyet sınıflamasına (NACE) göre az tehlikeli ve tehlikeli grupta yer alan restaurant sektöründe iş güvenliği uygulamalarının ciddi bir şekilde ele alınması ve devlet tarafından gerekli denetimlerin yapılması gerekliliğini bir kez daha gözler önüne sermektedir.

Bu tez çalışması 120 işletmesi bulunan bir restaurant zincirinde 2015 yılı içerisindeki iş kazası kayıtları ele alınarak yapılmıştır. Meydana gelen iş kazaları, kaza tipleri, bu kazaların nedenleri ve kazaları önlemek için alınması gereken aksiyonlar, iş kazası ve ramak kalaların araştırılmasının önemi üzerinde durulmuş, örnek kaza araştırmaları yapılmıştır. Ayrıca restaurant sektöründeki olması gereken iş sağlığı ve güvenliği uygulamaları detaylı olarak ele alınmış, işyerindeki tehlike ve riskler belirlenerek bunların önlenmesine yönelik risk analizi çalışmaları yapılmıştır.

Bu tez çalışmanın amacı; çalışmaya konu olan restaurant zincirinde yıl içerisinde meydana gelen toplam kaza sayısı ve kazalarda kaybedilen gün sayısının aylara göre dağılımı, kazalarda en çok hangi vücut bölgelerinin yaralandığı, hangi görevlerdeki çalışanların daha fazla kazaya maruz kaldığı, kazaların restaurantların en çok hangi bölümlerinde meydana geldiği, restaurant sektörüne yönelik olarak belirlenen kaza tiplerine göre kaza sayısı ve bu kazalardaki gün kayıplarının belirlenmesi, iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerinin gerektiği gibi uygulanması durumunda sektörde yaşanan iş kazalarında büyük oranda azalma olacağı, bu tedbirlerden ortam bazlı olanların uygulanabilirliğinin daha yüksek oranda iken bireye yönelik olanların uygulanabilirliğinin daha güç olduğu konularına dikkat çekmek ve sektörde risk analizi çalışmalarına örnek teşkil etmektir.

Anahtar kelimeler: *Restaurant sektörü, iş sağlığı ve güvenliği, iş kazaları, risk analizi*



RESTAURANT PREVENTION OF OCCUPATIONAL ACCIDENTS THAT HAPPENED IN SECTOR IMPORTANCE OF OCCUPATIONAL HEALTH AND SAFETY AND PERFORMING RISK ASSESSMENT

ABSTRACT

Surveys which have been done for occupational health and safety sector show to occur the occupational accidents excessively and leading the wast of times in restaurant establishments.

In large part of society, one of the most important reasons of this situation is not to pay attention sufficiently, not to be have awareness of occupational safety, a lack of training/knowledge and thinking of “nothing happened although working until now”. According to Social Security Institution, number of employees who spent in a work accident is 6099; number of lost working days is 31702. These datas are to prove which need to be dwell on seriously applied ocupational health and safety practices in dangerous and less dangerous restaurant sectors that described by “General Standarts of Economic Activities”. However, it is necessity to be increased amount of audits for the purpose of checking the sector by government.

This study was to be conducted for a restaurant chain consist of 120 establishments by analyzing the archives of accidents. It is to emphasize for this thesis belowing points; type of accidents, reasons, preventions, importance of researching “near miss” and happened accidents, representative resarching accident. Also to be pointed out in detail the occupational health and safety applications which need to exist in restaurants and it is to be done the risk analyze studies with the aim of prevention hazards.

The aim of this study; monthly distrubitons on total amount of happened accidents and lost working days in a year, wounding of which parts of body, the possibilty to have accidents of employees concerning distributions of duty varieties, happening the accidents in which section of restaurants, to be determined the amount of accidents and missed days of them in accordance with accident types, dropping substantially the incidence of accidents if rules and good practices keep and pointing out to applicability of the preventions based on infrastructural is easier than practices which intended for employees and to be a model about risk assessment analyzing in restaurant sector.

Key words: *Restaurant sector, occupational health and safety, occupational accident, risk assesment*



1 GİRİŞ

Restoranların ortaya çıkması ilk olarak 16. yy da Avrupa'ya dayanmaktadır. O zamanlardan günümüze kadar da varlığını sürdürmüştür. Restoran sektörü sürekli gelişmekte olan ve her geçen gün işletme sayısı giderek artan sektörlerin başında gelmektedir. Önceleri restoranlarda yemek bir lüks sayılırken günümüzde zaman tasarrufu, aile/arkadaşlarla birlikte olma, eğlence, mutluluk, ruh halinde iyileşme, kolaylık ve evde yemek hazırlamaktan kaçınma nedenlerinden dolayı birçok insanın tercih sebebidir. Restoranların günümüzde tercih sebebi olması ise bu alandaki istihdam artışını beraberinde getirmektedir ve eğitilmiş veya eğitimsiz birçok kişiye iş imkânı sağlamaktadır.

Sektörde genel olarak yoğun çalışma temposu nedeniyle bedensel ve zihinsel yorgunluk, maliyet dolayısıyla her bölümdeki çalışan sayısının kısıtlı olması, müşteri zaman baskısı, sipariş yetiştirememeye kaygısı, düşük gelir nedeniyle çalışmadaki isteksizlik, eğitim seviyesinin düşüklüğü vb nedenler iş kazalarının kök nedenleri arasındadır. Buna ek olarak restoranların müşteriye hizmet veren kısımlarının daha lüks ve geniş tutulması, mutfak, depo vb. servise hazırlık kısımlarının yerden kısılarak daha dar ve kullanışsız yapılması söylenebilir. Aslında mevzuatın da ön gördüğü şekilde iş sağlığı ve güvenliğinin tüm işyerleri için tasarım veya kuruluş aşamasından başlaması gerekmektedir. (Yasan, G. ve Küçük, S. 2005)

30.06.2012 tarih ve 28339 sayılı Resmi Gazetede yayınlanarak yürürlüğe giren 6331 Sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu, önemli yeniliklerle birlikte işyerleri için çeşitli yükümlülükler getirmektedir. Bu kanun bir şemsiye kanun niteliğinde olup özel sektörle birlikte kamuyu da içine almaktadır. Bu kanunla birlikte reaktif yaklaşımdan proaktif yaklaşıma geçilmesi hedeflenmiştir. Yani iş kazaları sonucu yapılması gerekenler yerine iş kazası olmadan risk değerlendirmesi, acil durum tatbikatı, sağlık gözetimi, eğitim vb. konularda çalışmalar yapılarak iş kazalarının önüne geçilmesi istenmektedir. Bu kanun iş sağlığı ve güvenliği bakımından önemli düzenlemeler getirmiştir. 4857 sayılı kanunda tüm sorumluluklar işverende olup hatta işveren vekilinin çalışanlara karşı işlem ve yükümlülüklerinden doğrudan

işveren sorumlu iken 6331 sayılı kanunun uygulanması bakımından işveren vekilleri işveren olarak sayıldı. Yani kanunda işveren olarak geçen tüm kısımlar aynı zamanda işveren vekili olarak da düşünölmelidir. İş sağlığı ve güvenliğinin sağlanabilmesi için bu kanunla işverene birçok yükümlölük getirildi. Bunlar; risk değerlendirmesi yapmak ya da yaptırmak, sağlık ve güvenlik şartlarını değişen şartlara uygun hale getirmek, mevcut durumu iyileştirmek, İSG tedbirlerini izlemek, denetlemek, riskleri analiz etmek, azaltmak veya ortadan kaldırmak, gerekli kontrol, ölçüm ve araştırmaları yaptırmak, işyerinin tehlike sınıfı ve çalışan sayısına göre belirlenmiş sürelerde iş güvenliği uzmanı ve işyeri hekimi bulundurulması çalışana görev verirken, çalışanın sağlık ve güvenlik yönünden işe uygunluğunu göz önünde bulundurmak, acil durum ve tahliye planlarının hazırlanması, acil durum tatbikatlarının yapılması, iş kazası ve meslek hastalıklarının kayıt ve bildirimini ve araştırmasının yapılması, çalışanların sağlık gözetiminin yapılması, çalışanların bilgilendirilmesi ve eğitimlerinin yapılması, tehlikeli ve çok tehlikeli işlerde çalışanların mesleki eğitimlerinin aldırılması, iş sağlığı ve güvenliği ile ilgili konularda çalışanların görüşlerinin alınması ve katılımlarının sağlanması, çalışan temsilcilerinin atanması ya da seçilmesidir. Bu kanun işverenin görev, yetki, sorumluluk, hak ve yükümlölüklerinin yanında çalışanlarını de düzenlemektedir.

Sektörde yaşanan iş kazalarını önleyebilmek için iş sağlığı ve güvenliği gerekliliklerine yeterince önem verilmelidir. Öncelikli amaç çalışan için sağlıklı ve güvenli bir çalışma ortamı hazırlayabilmek, çalışan güvenliğini sağlarken aynı zamanda iş ve işyeri güvenliğini de sağlayabilmek, yapılan iş ile çalışan arasındaki uyumu gerçekleştirebilmek, çalışma ortamındaki riskleri ortadan kaldırmak ya da kabul edilebilir seviyeye indirmek olmalıdır. (Timuçin, S. 1985)

İşyerindeki riskleri ortadan kaldırmak ya da en aza indirmek için de yapılması gereken çalışma risk analizidir. İşyerindeki tehlike ve riskler bir ekip tarafından belirlenmeli, bunları ortadan kaldırmak için alınması gereken tedbirler kararlaştırılmalıdır. Alınan tedbirler sürekli kontrol edilerek uygulanabilirliğinden emin olunmalıdır. Ancak bu şekilde istenilen şartlarda ve güvenli bir işyeri sağlanabilir.

1.1 İş Sağlığı ve Güvenliği Hakkında Genel Bilgilendirme

İş Sağlığı Ve Güvenliği konusunun değişik aşamalardan geçerek günümüzdeki bilimsel anlamını kazanması çok uzun tarihsel süreç içinde olmuştur.

Çalışanların sağlığı ile yaptıkları iş arasındaki ilişki çok eski çağlara kadar dayanmaktadır. Yunanlı düşünür Herodot, yine aynı çağlarda Eflatun ve Aristoteles gibi düşünürler, işçilerin sağlığı ve iş kazaları üzerinde durmuşlardır. Ancak işçi sağlığı-iş güvenliği konusunun bilimsel esaslara dayalı olarak ilk kez ele alınması 17. yüzyılda İtalya'da iş sağlığının kurucu babası olarak bilinen Bernandino Ramazzini tarafından olmuştur. Kendisi “De Morbis Artificium Diatriba” adlı kitabında; “bir hastanın evine gittiğinizde ona neresinin ağrıdığını, ne zamandan beri hasta olduğunu, bağırsaklarının düzenli çalışıp çalışmadığını, son günlerde ne tür yiyecekler yediğini sorarsınız. Bu sorulara ben bir soru daha eklemek isterim; Hastaya ne iş yaptığını da sorunuz.” diyerek yapılan iş ile hastalık arasındaki ilişkinin önemini kalıcı olarak tıbbı kazandırmıştır. (Yılmaz, G. 2015) Daha sonraları İngiltere’de Sanayi Devrimi’nin başlamasıyla birlikte iş güvenliği ve sağlık sorunları ortaya çıkmıştır. Buna bağlı olarak da devlet, gerekli yasal düzenlemeleri yapmıştır. 1890 yılında, Rusya dışında 17 Avrupa devletinin katılımı ile Berlin Konferansı yapılmıştır. Konferansta; iş sağlığı ve güvenliği, çocukların çalıştırılmaması, sosyal güvenliğin sağlanması, çalışma sürelerinin kısaltılması olmak üzere öncelikli dört konu belirlenerek bu konularda çalışmalar yapılması kabul edilmiştir. İSG’nin Türkiye’deki gelişimi 19. Yüzyıla kadar dayanmaktadır. İlk olarak Avrupa’nın etkisi ile Osmanlı İmparatorluğu’nda sanayileşme çabaları başlamış ve işçi sayısının artmasına bağlı olarak, işçi sağlığı ve iş güvenliği sorunları ortaya çıkmıştır. O zamanlar işçiler yoğun olarak madencilik sektöründe çalıştığından, bu alanda çıkarılan ilk yasalar Dilaver Paşa Nizamnamesi ve Maadin Nizamnamesi olmuştur. Cumhuriyet Dönemi’nde işçi sağlığı ve iş güvenliğiyle ilgili birçok yasal düzenleme yapılmıştır. 151 sayılı Ereğli Havza-i Fahmiye Maden Amelesinin Hukukuna Müteallik Kanun (1921) ile kömür havzalarındaki iş şartları ve sağlık sorunları ayrıntılı olarak düzenlemiştir. Bu kanun ile ayrıca ülkemizde ilk defa iş süresi 8 saat olarak sınırlandırılmıştır. 394 sayılı Hafta Tatili Kanunu (1924) ile çalışanlara haftada 1 gün tatil hakkı getirilmiştir. 818 sayılı Borçlar Kanunu’nun (1926) yürürlüğe girmesi işçi sağlığı-iş güvenliği konusunda detaylı hükümler getirmiştir. 1593 sayılı Umumi Hıfzısıhha Kanunu (1930) ile çocuk ve kadın işçilerin korunması,

iş yerlerinde iş yeri hekimi bulundurulması, belirli büyüklükteki iş yerleri için revir veya hastane açılması hükümleri getirilmiştir. İlk kez işçi sağlığı ve iş güvenliği konusu ayrıntılı ve sistematik olarak 3008 sayılı İş Kanunu (1936) ile düzenlenmiştir. 3008 sayılı İş Kanunu 1967 yılında 931 sayılı İş Kanunu ile, 931 sayılı İş Kanunu ise 1971 yılında 1475 sayılı İş Kanunu ile yürürlükten kaldırılmıştır. 2003 yılında ise 4857 sayılı İş Kanunu son olarak yürürlüğe girmiştir. 4857 sayılı İş Kanunu'ndaki iş sağlığı ve güvenliği ile ilgili hükümlerin yetersiz kalması ve tüm sektörleri kapsayacak şemsiye bir kanuna doğan ihtiyaç neticesinde 2012 yılında 6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu çıkmıştır. 6331 sayılı Kanun'un yürürlüğe girmesiyle, 4857 sayılı İş Kanunu'nun iş sağlığı ve güvenliğine ilişkin 2'nci maddesinin dördüncü fıkrası, 63'üncü maddesinin dördüncü fıkrası, 69'uncu maddesinin dördüncü, beşinci ve altıncı fıkraları, 77, 78, 79, 80, 81, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 95, 105'inci ve Geçici 2'nci maddeleri yürürlükten kalkmıştır. 6331 Sayılı İş Sağlığı ve İş Güvenliği Kanunu, işveren ve çalışanların, işyerindeki iş güvenliği ve iş sağlığının sağlanması ve mevcut koşulların iyileştirilmesi için yetki ve sorumluluklar ile hak ve görevlerini düzenlemektedir. (Demircioğlu, M. ve Tankut, C. 2002)

6331 sayılı İSG Kanunu ile reaktif yaklaşımdan proaktif yaklaşıma geçilmesi istenmektedir. Reaktif yaklaşımda kazaların ve olayların incelenmesi, bir daha meydana gelmemesi için aksiyonlar alınması esastır, proaktif yaklaşımda kaza yaşanmadan işyerindeki tehlike ve risklerin öngörülmesi, alınması gereken tedbirlerin kararlaştırılması ve uygulanması esastır. Fakat, ülkemizde maalesef reaktif yaklaşım geleneksel hale gelmiştir. (Demirel,S. 2001)

İş sağlığı ve güvenliği başta üst yönetim olmak üzere en alt kademedeki çalışana kadar herkesin sorumluluğudur. Bunun için de, her işletmenin üst yönetim tarafından onaylanmış, İSG hedefleri ve İSG performansını yükseltme taahhüdünü ortaya koyduğu bir İSG politikası bulunmalıdır. Bir işletmede iş sağlığı ve güvenliğini sağlayabilmek için yapılan çalışmalar ekstra bir iş yükü olarak görülmemeli aksine çalışma sisteminin bir parçası olarak benimsenmelidir. İSG sisteminde başarılı olmanın yolu takım çalışması yapmakta ve herkesin kendini zincirin bir halkası olarak görmesinden geçmektedir. (Arıcı, K. 1999)

2 RİSK ANALİZİ VE DEĞERLENDİRMESİ

6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu ve buna bağlı olarak çıkarılan İş Sağlığı Ve Güvenliği Risk Değerlendirmesi Yönetmeliği'nde risk değerlendirme kavramı; işyerinde var olan ya da dışarıdan gelebilecek tehlikelerin belirlenmesi, bu tehlikelerin riske dönüşmesine yol açan faktörler ile tehlikelerden kaynaklanan risklerin analiz edilerek derecelendirilmesi ve kontrol tedbirlerinin kararlaştırılması amacıyla yapılması gerekli çalışmalar olarak tanımlanmıştır. Tanımda risklerin analiz edilmesinden sonraki derecelendirme ve kontrol tedbirlerine karar verilmesi kısmı risk değerlendirmesini ifade etmektedir. Risk değerlendirme kavramı ilk olarak bu kanun ile karşımıza çıkmıştır. Devlet işverene risk değerlendirme yapma yükümlülüğünü getirerek çalışma ortamının ve çalışanların sağlık ve güvenliğini sağlama, sürdürme ve geliştirmeyi hedeflemiştir.

Çalışma ortamı gözle görünen veya görünmeyen tehlikelerle doludur. Bu tehlikelerden kaynaklanan riskleri tahmin etmek ve kabul edilemez risk seviyesinde olanları ortadan kaldırmak için izlenecek en iyi ve en doğru bilimsel esaslı çalışma risk değerlendirmesidir. (Özkılıç, Ö. 2007)

İşverenler, işyerlerinde var olan ya da dış etkenlerden kaynaklanabilecek tehlikelerin belirlenmesi ve bertaraf edilmesi için risk değerlendirme yaptırmalıdır.

İşyerinde risk değerlendirme yapmak mevzuat yönünden zorunlu olduğu gibi, işletmenin ve ülkemizin geleceği açısından da oldukça önemlidir. İşyerlerinde meydana gelen iş kazaları ve meslek hastalıkları sonucunda büyük maddi kayıplar meydana gelmektedir. Hâlbuki gerek iş kazaları gerekse meslek hastalıkları, nedenleri önceden belirlenerek alınacak tedbirlerle önlenilecek vakalardır. (Yiğit,A. 2005)

2.1 Risk Değerlendirmesinin Aşamaları

2.1.1 Risk değerlendirme ekibinin oluşturulması

Risk değerlendirme ekibi; mevzuatın da ön gördüğü şekilde işveren/işveren vekili, iş güvenliği uzmanı ve işyeri hekimleri, çalışan temsilcileri, destek elemanları ve işletmedeki tüm bölümlerde bilgi sahibi olan çalışanlardan oluşturulmalıdır.

Restorantlarda bu ekibin olmazsa olmazı mutfak şefi ve işletme müdürleridir. İşletme müdürleri işveren vekili olarak görevlendirilmekte, mutfak şefleri ise hem uzun yıllar çalışmaları hem de tecrübelerinden dolayı çalışan temsilcisi olarak görevlendirilmekte ve risk değerlendirme ekibinin esas unsurlarını teşkil etmektedir.

Restoranlarda çalışan sirkülasyonu çok fazla olduğundan dolayı destek elemanı olarak o işletmede uzun süredir çalışan, çalışma ortamı ve düzenine hakim kişiler görevlendirilir, risk değerlendirme ekibine dahil edilir ayrıca bunun dışında yangınla mücadele, arama kurtarma ve tahliye, ilkyardım olmak üzere hangi ekipte görevlendirilmiş ise gerekli eğitimleri alması sağlanır.

Risk değerlendirme çalışmalarından azami düzeyde fayda sağlayabilmek için ekipte görevli kişi sayısı en fazla 5 olmalıdır. Restaurant sektörünü göz önüne aldığımızda 4 kişi ideal sayıdır. İstenildiğinde ayrıca diğer çalışanlardan bilgi toplanabilir, fakat ekipteki kişi sayısı arttıkça fikir karışıklığı da arttığından ekip çalışması güçleşmekte ve istenilen fayda sağlanamamaktadır.

2.1.2 Risk değerlendirme ekibine eğitim verilmesi

Risk değerlendirme ekibi üyelerine iş sağlığı ve güvenliği mevzuatı, tehlike, risk, risk değerlendirme, risk değerlendirme yöntemi ve uygulaması, restaurant sektörüne özgü riskler vb. konularda iş güvenliği uzmanı tarafından eğitim verilmelidir. İş güvenliği uzmanının konu hakkındaki tecrübesi ve bilgi düzeyi çok önemlidir. Bilmediği bir konuda biliyormuş gibi yapmamalı, onların bu konuda daha tecrübeli olduklarını hissettirmelidir.

Eğitim sunumu kesinlikle yazıdan ziyade bol görselli olmalı ve interaktif eğitim yaklaşımı tercih edilmelidir. Ekiptekilerin eğitim süresince aktif katılımı böylelikle de öğrenmeye güdülenmesi sağlanmalıdır. Öğrenmenin sağlanabilmesi için öncelikle kişide öğrenme ihtiyacı oluşturulması amaçlanmalı, ihtiyaç oluştuğundan sonra ilgi kendiliğinden oluşacaktır. İlginin sürekli canlı tutulması etkili öğrenme açısından son

derece önemlidir. Eğitimde anlatılanların davranışa dönüşmesi ise öğrenmenin gerçekleştiğini göstermektedir.

Eğitimde risk değerlendirmesi yapılacak restaurant alanlarında ve farklı örnekler sunabilmek için diğer restaurantlarda çekilen fotoğraflar üzerinden tehlike ve riskin ne olduğunu söylemeleri istenmeli, ekiptekiler konuyla ilgili konuşmaya yönlendirilmeli, eksik kalan kısımlar iş güvenliği uzmanı tarafından tamamlanmalıdır.

Ekip üyelerine verilen eğitime ek olarak işletmedeki tüm çalışanlara toplu olarak risk değerlendirmesi ile ilgili genel bir bilgilendirme eğitimi verilmesi çalışanlarda farkındalık oluşmasını sağlamakla birlikte risk değerlendirme çalışmaları sırasında çalışmalara yardımcı olmaları, bilgi ve tecrübelerini, yaşadıkları ve ya tanık oldukları iş kazalarını, ramak kalaları aktarmaları konusunda faydalı olacaktır.

2.1.3 Risk değerlendirme yapılacak alanların belirlenmesi

Ekipler oluşturulup gerekli eğitimler yapıldıktan sonra sıra faaliyet alanlarının belirlenmesindedir. İşletmenin kapsadığı tüm alanlar belirlenip bir tablo oluşturulur. Bu şekilde her bölümde hangi tehlike ve risk olduğu konusunda daha detaylı bir çalışma yapma imkanı bulunur.

SAHA	ALT SAHA	KAPSANAN ALANLAR	
1.GİRİŞ KAT	1.1. GİRİŞ/MİSAFİR KARŞILAMA		
	1.2. REZERVASYON OFİSİ	1.2.1. ASANSÖR MAKİNA DAİRESİ	
2. ÜST KAT	2.1. TERAS		
	2.2. SALON		
	2.3. KAŞA ALANI		
	2.4. BAR		
	2.5. SUSHI BÖLÜMÜ		
	2.6. TEMPURA BÖLÜMÜ		
	2.7. KARŞILAMA BÖLÜMÜ & DJ		
	2.8. MİSAFİR WC LERİ		
	2.9. MUTFAK		2.9.1. YÖNETİCİ OFİSİ
			2.9.2. BAYAN & BAY SOYUNMA ODASI
			2.9.3. SERVİS BULAŞIKHANESİ
			2.9.4. SİSTEM ODASI
			2.9.5. KAHVE İSTASYONU
			2.9.6. BALIK HAZIRLIK MUTFAĞI
		2.9.7. ET HAZIRLIK MUTFAĞI	
		2.9.8. EKİPMAN BULAŞIKHANESİ	
		2.9.9. ANA MUTFAK ALANI	
		2.9.10. KURU GIDA DEPOSU	
	2.9.11. DRY-AGED DOLABI		
	2.9.12. ŞEF OFİSİ		
	2.9.13. İÇECEK DEPOSU		
3. GENEL			

Şekil 2.1: Risk değerlendirme yapılacak alanların saha listesi

2.1.4 Risk değerlendirme ekip üyelerinin ön hazırlık yapması

Risk değerlendirme çalışmaları için bir plan oluşturulur ve risk değerlendirme ekip üyeleri bu plana göre belirlenen takvime kadar ön hazırlıklarını yaparlar.

Bu aşamada risk değerlendirmesi yapılacak alanlar ve faaliyetler için değerlendirmeye başlamadan önce, değerlendirme sırasında kullanılacak tüm bilgi ve belgeler toplanır.

2.1.5 Tehlike ve risklerin belirlenmesi

İş sağlığı ve güvenliğinde tehlike; çalışma ortamının altyapısal ve fiziksel kusurları ve insanların yanlış davranışları gibi, çalışma ortamında bulunan, ya da dış ortamdan gelme durumu olan, kapsamı belirlenmemiş, çalışanlara, işyerine ve iş ekipmanlarına zarar ya da hasar verme potansiyelidir. Risk ise; sonuçları ve

gerçekleşme ihtimali ile birlikte değerlendirilen belirli koşullarda istenmeyen sonuçlara yol açabilme olasılığıdır.

Risk değerlendirme çalışmasının bu aşamasında işyerinde var olan ya da var olabilecek tehlikeler belirlenir. Sonrasında bu tehlikelerden kaynaklanabilecek mevcut ya da ortaya çıkabilecek riskler belirlenir.

Tehlike ve risklerin belirlenmesi aşamasında çalışma ortamı, iş ekipmanları, kullanılan maddeler, kullanılan kimyasallar, yapılan işler ve bu işlerdeki işlem basamakları, çalışanların hareket, davranış, düşünce ve tecrübeleri, özel politika gerektiren gurutaki çalışanlar, çalışanların eğitim seviyeleri, iş organizasyonu, varsa iş kazası/meslek hastalığı/ramak kala olay kayıtları, daha önceki risk değerlendirme raporları, acil durum planları gibi unsurlar ayrı ayrı değerlendirilmelidir.

Çizelge 2.1: Tehlike kaynakları ve oluşturdukları riskler

Tehlike	Risk
Sıcak ekipman kullanımı	Yanma, yapışma, yaralanma
Basınçlı ekipman	Patlama, yaralanma, ölüm
Kaygan zemin	Kayma, düşme, yaralanma
Kimyasallar	Zehirlenme, kimyasal yanıklar, solunum yolu rahatsızlıkları
Sürekli ayakta durma / oturma	Eklem rahatsızlıkları, varis, stres
Koridorlardaki malzemeler	Acil durumda tahliye güçlüğü, yaralanma, ölüm
El ile taşıma, kaldırma, koyma, yükleme	Kas-iskelet sistemi rahatsızlıkları, bel rahatsızlıkları, sıkışma, ezilme
Raflara ağır malzeme istifi	Düşme, yaralanma, ezilme
Kırılmış cam malzemeler	Kesilme, yaralanma
Kesici aletler	Kesilme, yaralanma

Çizelge 2.1: (devam) Tehlike kaynakları ve oluşturdukları riskler

Yüksekte çalışma	Düşme, yaralanma, ölüm
Camlar, pencereler	Çarpma, yaralanma, kesilme
Soğuk hava depoları	Hastalanma, havasız kalma
Un tozu	Un tozu alerjisi, üst solunum yolu rahatsızlıkları
Ekranlı araçlarla çalışma	Göz, bilek, boyun, bel hastalıkları, radyasyon
Fazla mesai	Mevcut riskleri artırır
Gece çalışması	Mevcut riskleri artırır

2.1.6 Risklerin analizi

Belirlenmiş olan tehlikelerden kaynaklı riskler göz önünde bulundurularak bu risklerin hangi sıklıkta, hangi şiddette ve hangi olasılıkta oluşabileceği ile bu risklerden işletmede ya da komşu işletmelerde bulunanların, işletmenin, iş ekipmanlarının, malzemelerin nasıl zarar görebileceği belirlenir. Bu çalışmada daha önce alınmış, hali hazırda var olan kontrol tedbirlerinin etkisi mutlaka dikkate alınmalıdır. (Özkılıç, Ö. 2006)

İşletmedeki tehlike ve riskler, işletmede yapılan iş ve işlemler, işletmenin olanakları, çalışanların eğitim düzeyleri, tecrübeleri vb. faktörler dikkate alınarak seçilen risk değerlendirme yöntemi ile riskler analiz edilmelidir. Riskler analiz edilirken daha önceden belirlenmiş alanlar ayrı ayrı değerlendirilmelidir. Ayrıca alanların birbirleriyle etkileşimlerinden dolayı bütünü içine alan genel olarak da bir değerlendirme yapılmalıdır. Sonrasında risk değerleri belirlenen riskler en yüksek risk seviyesinden en düşük risk seviyesine doğru sıralanır. (Seber, V. 2012)

2.1.7 Risk kontrol tedbirlerine karar verilmesi

Risklerin tamamen önlenmesi ya da işletmenin önleme politikası ve yasal yükümlülüklerine uygun olarak kabul edilebilir risk seviyesine düşürülebilmesi için

gerekli kontrol tedbirlerine karar verilir. Kontrol tedbirlerine karar verilirken öncelikli olarak tehlike kaynağının yok edilmesi için düzenleme yapılmalıdır. Eğer tehlike kaynağının yok edilmesi mümkün değilse tehlikelinin tehlikesiz olan ile ya da daha az tehlikeli olan ile değiştirilmesi olan ikame yöntemi uygulanmalıdır. İkame yöntemi de mümkün değil ise; riskler ile ana kaynağında mücadele edilmesine yönelik tedbirler alınmalıdır.

2.1.8 Risk kontrol tedbirlerinin uygulanması

Risk değerlendirme raporu hazırlanırken raporda kontrol tedbirine yönelik yapılacak işin başlama ve bitiş tarihi yer almalıdır. Buna ek olarak bu işi yapacak kişiler de belirlenmeli ve sonrasında uygulamaya geçilmelidir.

2.1.9 Alınan tedbirlerin etkinliğinin izlenmesi ve kontrol edilmesi

Uygulamaya alınan kontrol tedbirlerinin doğru işleyip işlemediği sürekli olarak izlenmeli ve kayıt altına alınmalıdır. Her alınan tedbir doğru olmayabilir ya da öngörülen riski önleyip başka bir riskin ortaya çıkmasına neden olabilir. Belirlenen risk kontrol tedbirinin uygulanmasından sonra risk değerlendirme raporunda o işlem için yeniden risk seviyesi tespit edilmelidir. Tespit edilen risk seviyesi kabul edilebilir risk seviyesinde ise kontrol tedbirinin doğru işlediği sonucuna varılır. Eğer tespit edilen risk seviyesi kabul edilebilir risk seviyesinin üzerinde ise yeni bir kontrol tedbirine karar verilir, kontrol tedbiri uygulanır ve tedbirin etkinliği yeniden değerlendirilir. O nedenle alınan tedbirinin izlenmesi, kontrol edilmesi ve uygunsuzlukların tespit edilmesi gerekmektedir. Eğer herhangi bir uygunsuzlukla karşılaşırsa düzeltici ve önleyici faaliyetler planlanmalı ve vakit kaybetmeden işleme alınmalıdır.

2.1.10 Risk değerlendirme raporunun hazırlanması

Risk değerlendirme raporunda mevzuatın öngördüğü tüm bilgilerin yer alması gerekmektedir.

Bu bilgiler;

İşyerinin ünvanı, adres bilgileri, ve işverenin/işveren vekilinin ad soyadı

Hazırlayan kişilerin ad soyad ve görevleri, iş güvenliği uzmanı ve işyeri hekimi olanların belge numaraları

Hazırlandığı tarih ve geçerlilik tarihi

Risk değerlendirme yapılan alanların saha listesi

Tespit edilen tehlike ve riskler, risk skorları, risklerin risk seviyesine göre sıralandığı analiz sonuçları

Alınması istenen kontrol tedbirleri, kontrol tedbirleri alındıktan sonraki risk seviyesi, tedbirleri yapmakla sorumlu kişi ve çalışmaya başlangıç bitiş tarihi bilgileri

Belirlenen risklerden kimlerin etkilenebileceği

Alınması gereken kontrol tedbirlerinin dayandırıldığı mevzuat bilgileri

Bu rapora ek olarak ayrıca bir risk değerlendirme prosedürü hazırlanmalı ve bu prosedürde kullanılan risk değerlendirme yöntemi ile ilgili bilgiler, yöntemin uygulanışı yer almalıdır.

2.2 Risk Değerlendirme Yöntemi

Risklerin değerlendirilmesi amacıyla birçok yöntem geliştirilmiştir. Bu yöntemlerin uygulanabilirliğine bakıldığında bir kısmı yetersiz, bir kısmı ise karmaşıktır. Risk değerlendirmesi, yalnızca işletmedeki bir kişinin ya da iş güvenliği uzmanının tek başına yapabileceği bir işlem değildir. Bu çalışmalar işveren, işveren vekili ve İSG profesyonellerine ek olarak çalışanların da katılımıyla gerçekleştirilmelidir. O nedenle; kullanılan yöntem pratik, her seviyede kişi tarafından kolay anlaşılabilir ve detaylı sonuca götürebilecek tipte olmalıdır. Bunlara dayanarak da kullanılacak yöntemin sektöre göre değişiklik göstermesi gerekliliği ortaya çıkmaktadır. (Kurt, M., ve Ceylan, H. 2001)

Restaurant sektörünü düşündüğümüzde, yoğun çalışma temposu nedeniyle bedensel ve zihinsel yorgunluk, maliyet dolayısıyla her bölümdeki çalışan sayısının kısıtlı olması, müşteri zaman baskısı, sipariş yetiştirememe kaygısı, düşük gelir nedeniyle çalışmadaki isteksizlik, eğitim seviyesinin düşüklüğü vb nedenler risk değerlendirmesinde kullanılacak yöntemin kolay anlaşılabilir ve pratik olması gerekliliğini desteklemektedir. Bu nedenle bu sektörde en çok kullanılan risk değerlendirme yöntemi Fine-Kinney'dir.

2.2.1 Fine-Kinney yöntemi

Fine-Kinney Yöntemi ile risk değerlendirmesinde, belirlenen risklerin ağırlık oranları hesaplanarak derecelendirme yapılır ve önlem alınmasının gerekli olup olmadığına karar verilir. Bu metotta risk, $RİSK = OLASILIK \times FREKANS \times ŞİDDET$ formülü ile değerlendirilmektedir. Analiz edilerek belirlenmiş tehlikeler, aşağıda açıklaması yapılan KINNEY matematiksel risk yöntemine göre değerlendirilir.

Çizelge 2.2: Kinney Metodu Karar Matrisi

KINNEY METODU KARAR MATRİKSİ					
Olasılık	Olasılık Değeri	Frekans	Frekans Değeri	Şiddet	Şiddet Değeri
Beklenir, kesin	10	Hemen hemen sürekli (Bir Saatte birkaç defa)	10	Birden fazla ölümlü kaza	100
Yüksek/oldukça mümkün olası	6	Sık (Günde bir veya birkaç defa)	6	Öldürücü kaza	40
Olası	3	Ara sıra (haftada bir veya birkaç defa)	3	Kalıcı hasar, yaralanma, iş kaybı	15
Mümkün fakat düşük	1	Sık değil (ayda bir veya birkaç defa)	2	Önemli hasar, yaralanma, dış ilkyardım ihtiyacı	7
Beklenmez fakat mümkün	0,5	Seyrek (yılda birkaç defa)	1	Küçük hasar, yaralanma, dahili ilk yardım	3
Beklenmez	0,2	Çok seyrek (yılda bir veya daha az)	0,5	Ucuz atlatma	1

Olasılık değerlendirilirken faaliyet esnasındaki tehlikelerden kaynaklanan zararın gerçekleşme olasılığı, frekans değerlendirilirken faaliyet esnasında tehlikeye maruz kalma sıklığı, şiddet değerlendirilirken ise faaliyet esnasındaki tehlikelerden

kaynaklanan zararın çalışan ve/veya ekipman üzerinde yaratacağı tahmini etki sorgulanır ve puanlandırılır. Olasılık hesaplanırken metodun karar matrisine göre 0,2 ile 10 arasında, frekansa hesaplanırken 0,5 ile 10 arasında, şiddet hesaplanırken 1 ile 100 arasında puan verilir.

Bu puanlandırma sonucu bulunan risk skoru 20 den küçük ise “Önemsiz Risk” olarak değerlendirilir ve önlem öncelikli değildir, 20 ile 70 arasında ise “Olası Risk” olarak değerlendirilir ve gözetim altında tutulmalıdır, 70 ile 200 arasında ise “Önemli Risk” olarak değerlendirilir ve uzun dönemde (yıl içerisinde) iyileştirilmelidir, 200 ile 400 arasında ise “Esaslı Risk” olarak değerlendirilir ve kısa dönemde (birkaç ay içerisinde) iyileştirilmelidir, 400 den büyük ise “Tolerans Gösterilemez Risk” olarak değerlendirilir ve hemen gerekli önlemler alınmalı veya işin durdurulması, işletmenin kapatılması vb. düşünülmelidir.

Çizelge 2.3: Risk Değerine Karşılık Gelen Risk Değerlendirme Sonuçları

Risk Değeri	Risk Değerlendirme Sonucu
$400 < R$	Tolerans gösterilemez risk (hemen gerekli önlemler alınmalı / veya işin durdurulması, işyerinin kapatılması vb.)
$200 < R < 400$	Esaslı risk (kısa dönemde iyileştirilmelidir “birkaç ay içerisinde”)
$70 < R < 200$	Önemli risk (uzun dönemde iyileştirilmelidir “yıl içerisinde”)
$20 < R < 70$	Olası risk (Gözetim altında uygulanmalıdır)
$R < 20$	Önemsiz risk (önlem öncelikli değildir)

3 RESTAURANT SEKTÖRÜ TANITIMI

3.1 Sektörün Tarihçesi

Restaurantların doğuşu 1600 lü yıllarda Fransa'da ilk açılan kafelere kadar dayanmaktadır. Fransa'da açılan bu kafelerde ilk olarak şarap, kahve ve kakao gibi içeceklerin servisi yapılmaktaydı. Sonraları asillerin içeceklerini içerken günlük haberleri, dedikodularını ve yorumlarını yaptıkları mekanlar haline geldi. Bu akım Avrupa'ya da kısa sürede yayıldı. 1700 lü yıllarda yine Fransa'da XV. Louis döneminde Boulanger isimli kişi besleyici nitelikli ve sağlık için iyi olduğunu ileri sürerek kendi yaptığı çorbalarını servis ettiği küçük dükkanlar açtı. Bu dükkanlara tazelik, dinçlik veren, restore eden anlamına gelen "restaurers" ismini koydu. O zamanlar Fransa'da hüküm süren Chaine des Rotisseurs ve Chaine de Traiteurs isimli dernekler Boulanger'nin yapmış olduğu bu işe büyük tepki gösterdi. Bu dernekler kendi menfaatlerine etki edeceği fikriyle karşı çıktılar. Bu derneklere ek olarak fırıncılar derneği de tepkisini ortaya koydu. Bunların dışında bir de aşçılar derneği konuya dahil olarak bu tarz yemekleri sadece kendi derneklerindekiilerin yapabileceğini, Boulanger'nin bu derneğin üyesi olmadığını bu nedenle de bu işi yapamayacağını öne sürdü. Fakat Boulanger bu baskılar karşısında pes etmek yerine mücadele etmeyi seçti. Zamanın kralının karşısına çıkıp konuyla ilgili istihdamını arz etti ve ikna çabaları sonucunda kralın desteğini aldı. Bunun yanında zamanın sözü geçen gurmeleri ve önemli kişilerin de desteğini alarak yoluna devam etti. Kısa zamanda dükkanındaki yemek çeşitlerini arttırdı ve büyük başarılarla sahip oldu. Büyük bir hızla yeni dükkanlar açtı, 1800 lü yılların başında Paris'teki restaurant sayısı 500 ün üstüne çıktı.

İlk lüks restaurant 1782 yılında Paris'te açıldı. Bu restaurantın kurucusu Antoine Beauvilliers müşteri olarak zengin ve soylu kesimi hedeflemişti. O nedenle tasarımına özen göstermiş, kristal avizelerden ince ketenden masa örtülerine kadar herşeyi düşünmüş, büyük bir şarap mahzeni yaptırmıştır. Servis yapan garsonların giyim kuşamından hitap şekillerine kadar birçok konuya dikkat etmiştir.

Mutfak sanatının varoluş sürecinde en iyi dönemi yine 1800'lü yıllarda gelmiş geçmiş en iyi aşçılardan bir tanesi olarak kabul gören Marie Antoine Careme ile olmuştur. Babası tarafından amcasının küçük restaurantına çırak olarak verilen Careme, halbuki mimarlık okumak istiyordu. Hayalini gerçekleştirememiştir ama yaptığı işten de büyük zevk alıyordu. Bu restaurantta çalıştığı sırada yemek sanatını, bu sanatın ince noktalarını öğrendi. Sonra Paris'e gidip kendini geliştirdi ve aşçı başı rütbesini aldı. Böylelikle kısa zamanda büyük ün saldı, zamanın birçok ileri gelenlerinin yanında aşçı başı olarak çalıştı. Bu zaman diliminde aynı zamanda şarap ve yemek menüsü konularında da kendini geliştirdi. Ayrıca buzdan yapılan heykeller, hayvan figürleri ve kalıp süsler ilk kez Careme ile başlamıştır.

3.2 Restaurantların Günümüzdeki Yeri

Restaurantların ortaya çıkması görüldüğü gibi ilk olarak 1600'lü yıllara dayanmaktadır. O zamanlardan günümüze kadar da varlığını sürdürmüştür. Restaurant sektörü sürekli gelişmekte olan ve her geçen gün işletme sayısı giderek artan sektörlerin başında gelmektedir. Önceleri restaurantlarda yemek bir lüks sayılırken günümüzde zaman tasarrufu, aile/arkadaşlarla birlikte olma, eğlence, mutluluk, ruh halinde iyileşme, kolaylık ve evde yemek hazırlamaktan kaçınma nedenlerinden dolayı birçok insanın tercih sebebidir. Restaurantların günümüzde tercih sebebi olması ise bu alandaki istihdam artışını beraberinde getirmektedir ve eğitilmiş veya eğitimsiz birçok kişiye iş imkânı sağlamaktadır. (Pasa, M. 2015)

2014 SGK istatistiklerinde de görüleceği üzere sigortalı çalışan istihdamı bakımında "Yiyecek ve İçecek Hizmetleri Faaliyetleri" ilk 10 arasında olup, 564 bin 616 çalışan sayısı ile 7. Sırada yerini almaktadır.

Çizelge 3.1: NACE sınıflamasına göre faaliyet gruplarındaki sigortalı çalışan sayıları

Sıra No	Faaliyet kodu	NACE Rev. 2 sınıflamasına göre faaliyet grupları	Sigortalı çalışan sayısı
1	47	Perakende Tic.(Mot.Taşıt.Onar.Har)	1.233.819
2	41	Bina İnşaatı	1.188.281
3	46	Toptan Tic.(Mot.Taşıt.Onar.Hariç)	619.513
4	81	Bina Ve Çevre Düzenleme Faaliyet	586.696
5	49	Kara Taşıma Ve Boru Hattı Taşıma	577.598
6	85	Eğitim	567.716
7	56	Yiyecek Ve İçecek Hizmeti Faal.	564.616
8	14	Giyim Eşyaları İmalatı	497.193
9	13	Tekstil Ürünleri İmalatı	444.156
10	10	Gıda Ürünleri İmalatı	434.180

Restaurantlarda birçok görev tanımı bulunmakta ve bu görevlerde birçok çalışan istihdam edilmektedir. Bu görev tanımları aşağıda tek tek açıklanacaktır.

3.3 Restaurant Görev Tanımları

Executive Chef (Chef de Cuisine, Mutfak Şefi) : Diğer bir ismi aşçı başıdır. Mutfağın temel taşı, olmazsa olmazıdır. Mutfakta yapılan tüm işler hakkında fazlasıyla deneyimi ve bilgisi olmalı, bunun yanı sıra altındaki tüm pozisyonlarda çalışanları kontrol altında tutabilmesi, iş akışını sağlayabilmesi, yemeklerin her zaman aynı kalitede sunulabilmesi için iyi bir yönetici özelliği olmalıdır. Aşçı başı olmak kolay iş değildir. Ayrıca aşçı başı olduktan sonra da işyerinde varlığını sürdürebilmesi için de sektördeki yenilikleri takip etmesi, yeni tatlar yeni lezzetler oluşturması, kendine özgü reçeteler hazırlaması gerekmektedir. Mutfakta en az işi yapan gibi görünmesine rağmen aslında en çok işi yapandır. Mutfaktan çıkan her yemeğin sorumluluğu ondadır, müşteriden herhangi bir şikayet gelmesi durumunda ilk hesap sorulacak kişi kendisidir. Mutfak çalışanlarına zaman zaman eğitimler verir, sağlıklı ve güvenli bir ortamda çalışmalarını için kontrol eder ve uyarılarda bulunur, yemeklerin reçetelerini hazırlar, bu reçeteleri hazırlarken yemekte kullanılan malzemelerin ayrıca

maliyetlerini çıkarır, gelen malzemelerin tazeliğini ve kalitesini, eksik olup olmadığını kontrol eder, alınan malzemeler ilk onun elinden geçer. Mutfaktaki iş akışını takip eder, çalışanların çalışma programlarını, saatlerini ve izinlerini düzenler. Hatta bazı restaurantların menülerinde her yemeğin yanında kalori değeri bulunmaktadır. Bu hesaplamaları yaparak menüye eklenmesini sağlar. Yemeklerin sunumuyla yakından ilgilenir. Hatta birçok mutfakta ön tezgahta mutfak şefi bulunur. Hazırlanan yemekler tezgaha konulduktan sonra sunumunu kendisi yapar. Mutfağın, bulaşıkhanenin ve depoların temizlik ve düzeninden, malzemelerin düzgün bir şekilde yerleştirilip yerleştirilmediğinden de sorumludur. Arar ara kontrol etmesi gerekmektedir. Bunların dışında iş güvenliği uzmanı, işyeri hekimi, gıda mühendisi ve varsa veteriner hekim ile koordineli çalışma yapar. Eğitimlerin ve sağlık kontrollerinin yapılması, talimatlara uygun çalışılması, kişisel koruyucu donanımların personele zimmeti ve kullanımının sağlanması, mutfaktaki hijyen ve temizliğin sağlanması, temizlik kontrol çizelgelerinin ve dolapların derece çizelgelerinin tutulması gibi görevleri vardır. Görevlerini özetleyecek olursak;

- Şirketin yönetmelik ve standartları doğrultusunda görevini yerine getirmek.
- Servis öncesi ve sonrasında gerekli hijyen adımlarına uyararak el temizliğini sağlamak ve uymayanları uyarmak.
- Mutfak koordinatörüyle iyi bir iletişim içerisinde çalışmak.
- Hijyen konularına ilişkin yasalara uyulmasına özen göstermek.
- Departmanında çalışan personelin kişisel hijyen kurallarına uymalarını sürekli kontrol etmek ve sağlamak.
- Üniformasını, eksiksiz bir biçimde giymek, temiz tutmak ve düzenli olarak yıkatmak/ yıkamak.
- Personelinin eğitimlere katılımını eksiksiz olarak temin etmek.
- Mutfakta ve mutfağa bağlı bütün bölümlerde yemek hazırlama ve pişirme ile görevli tüm personelin faaliyetlerini planlamak, yönlendirmek, kontrol ve koordinasyonundan sorumlu olmak.
- İşin yoğun olduğu saatlerde tüm faaliyetleri denetlemek.
- Rezervasyon listesine göre restaurantın doluluk oranını kontrol edip hazırlığını bu doğrultuda yapmak.
- Mutfaktaki malzeme ihtiyaçlarını belirlemek, mutfak koordinatörüne iletmek ve satın alınan ürünlerin kontrolünü sağlamak.

- Öğle ve akşam yemek servisi süresince hazırlanan yemeklerin sunumunun ve kalitesinin geliştirilmiş standartlara uygun olup olmadığını kontrol etmek.
- Personel yemeklerinin lezzetini ve servisini denetlemek.
- Yiyecek depolarının soğutma sistemlerini kontrol etmek, yiyeceklerin ilk giren ilk çıkar prensibine göre kullanılmasını sağlamak.
- Mutfaktaki günlük depoların standartlara uygun seviyede tutulmasını sağlamak, ürünlerin hazırlığında ve sunuluşunda en az miktarda zayıyatı esas almak.
- Mevcut yiyecek fazlasının kullanma şeklini planlamak ve/veya onaylamak.
- Yapılan haftalık veya aylık sayımlara depo sorumlusu ile birlikte katılmak.
- Mutfağın son derece temiz, sağlık kurallarına uygun ve güvenli olmasını sağlamak.
- Mutfakta kullanılan tüm makine ile aletlerin uygun biçimde isg talimatlarına uygun olarak kullanılmasını sağlamak ve bu yönde personeline eğitim vermek.
- Mutfakta bulunan tüm derin dondurucuların soğuk oda ve buz dolaplarının ince temizlik, hijyen ve sanitasyon kurallarına uyulmasını sağlamak.
- Mutfakta uyulması gereken yangın ve genel güvenlik konularından personelin bilgili olmasını sağlamak.
- Kendisine verilebilecek diğer görevleri zamanında ve eksiksiz yapmak.
- Personel bilgi seviyesini takip etmek gerekli görüldüğünde mutfak koordinatörü ve ilgili bölümlere bilgi vererek yeni pozisyonlara atama yapılmasını sağlamak.
- Kalite ve Gıda Güvenliği gereklerine, Çevre ve İş Güvenliği (ÇSG) mevzuatlarına, şirket ÇSG politikasına, hedeflerine ve prosedür/talimatlarına uygun davranmak. Uygunsuzluk ya da potansiyel uygunsuzlukları uygun şekilde raporlamak/ bildirmek, uymayanları uyararak.

Sous Chef : Mutfak şefinin yardımcısıdır. Senior Sous Chef ve Junieur Sous Chef olmak üzere kendi içinde iki kademesi vardır. Mutfakta mutfak şefine yakın sorumluluğu bulunduğu için, şefin olmadığı zamanlarda vekaleten yerine bakması gerektiğinden, mutfak şefi kadar mutfağa hakim olması gerekmektedir ve mutfak şefinin özelliklerini taşıması gerekmektedir. Kendisi aslında bir aşçı başı adaydır. Yine mutfak şefi gibi mutfağın, bulaşıkhanenin ve depoların temizlik ve düzeninden sorumludur. Çalışanlarla daha yakından ilgilidir. Mutfak şefi gibi iş güvenliği uzmanı, işyeri hekimi, gıda mühendisi ve varsa veteriner hekim ile koordineli çalışma yapar. Eğitimlerin ve sağlık kontrollerinin yapılması, talimatlara uygun

çalışılması, kişisel koruyucu donanımların personele zimmeti ve kullanımının sağlanması, mutfaktaki hijyen ve temizliğin sağlanması, temizlik kontrol çizelgelerinin ve dolapların derece çizelgelerinin tutulması gibi görevleri vardır.

Chef de Partie : Kısım şefleridir. Chef de Partie 1 ve Chef de Partie 2 olmak üzere kendi içinde iki kademesi vardır. Şef yardımcısının bir alt pozisyonudur. Şef yardımcısı mutfakta bulunmadığı zamanlarda onun yerine vekalet eder. Bölümlerdeki işlerin takibini yapar. Demi cheflerden sorumludur. Bütün sıcak ve soğuk yemeklerin ve sosların yapımı konusunda bilgisi vardır. Bölümünde kullanılan tüm ekimanların talimatlara uygun bir şekilde kullanılmasını ve temizlenmesini sağlar. Bölümünün temizlik, hijyen ve güvenliğinden de sorumludur. Kendi personellerinin gelişimlerini sağlamaya yönelik yemeklerden güvenli çalışma kurallarına kadar eğitimler verir.

Demi Chef : Kısım şefi yardımcılardır. Demi Chef 1 ve Demi Chef 2 olmak üzere kendi içinde iki kademesi vardır. Kısım şeflerinin yapmış olduğu tüm işleri yaparlar.

Commis : Mutfak komisisidir, diğer bir deyişle aşçı yardımcısıdır. Commis 1 ve commis 2 olmak üzere kendi içinde iki kademesi vardır. Bağlı bulunduğu bölümdeki yemeklerin ön hazırlıklarını ve yemekleri yapar. Mutfaktaki tüm bölümlerdeki aşçıların eli ayağı gibidirler.

Kasap Şefi : Et ürünlerinin fazlaca işlendiği ve satışının yapıldığı restaurantlarda ayrıca bir kasap bölümü vardır. Diğer restaurantlarda ise etler dışarıdan porsiyonlara ayrılmış olarak hazır bir şekilde temin edilir. Her kasap bölümünde şef kasap ve onun altında görev yapan kasaplar bulunur. Görevleri genellikle karkas olarak gelen etlerin işlenmesidir. Kıyma çekme makinası, şerit testere gibi tehlikeli cihazlarla çalışırlar. Çalışma sırasında çelik eldiven, çelik önlük, iş güvenliği ayakkabısı, koruyucu gözlük gibi kişisel koruyucu donanımlarını kullanmaları gerekmektedir. Yaptıkları iş tehlikeli sınıfa girdiğinden mesleki eğitim alam zorunlulukları bulunmaktadır. Etlerden zayi verilmemesi ve görsel olarak da güzel bir iş çıkarabilmeleri için etin özelliklerini, parçalara ayırdıkları hayvanın yapısını iyi bilmeleri gerekir.

Şef Steward : Bulaşikhane bölümünün şefidir. Altında görev yapan stewardlardan sorumludur. Bulaşikhane, mutfak, depo ve çöp dökme alanlarının temizlik ve düzenini kontrol eder. Temizlikte kullanılan kimyasalların ve diğer malzemelerin

kontrolünü yapar, eksiklerini tespit edip temin edilmesini sağlar. Mutfakta tutulan temizlik kontrol çizelgelerinin kontrolünü yapar.

Steward : Mutfaktaki en alt pozisyon olmakla birlikte iş yükü en ağır olan pozisyonudur. Mutfakta yemek yaparken kullanılan tencere ve ekipmanların, restaurantta misafirlerin yemek yedikleri tabak, bardak, çatal, kaşık, bıçak gibi malzemeleri yıkar, mutfak ekipmanları, zemin ve fayans temizliklerini yapar. Mutfak zeminleri sürekli ıslanıp kirlendiğinden sık sık yıkamasını, çekçeklemesini ve kurulamasını yapar.

Restoran Müdürü : İşletmedeki en yetkili kişidir. Restaurantların büyük çoğunluğunda mutfak da restoran müdürünün sorumluluk alanına girmektedir. Restoranta gelen misafirlerin ortamdan, servisten ve yemeklerden memnun kalmaları için gerekli kontrolleri yapar, müşteri şikayetlerini değerlendirir. İş organizasyonunu yönetir. Her vardiya başlangıcındaki personellere briefing yaparak günün yemekleri, işletmedeki sıkıntılar, iş sağlığı ve güvenliği kuralları, yapılan uygunsuzluklar ve olumlu davranışlar hakkında bilgilendirir. İşe alınacak kişilerin görüşmelerini yapar, kişinin işe uygunluğunu belirler, tüm işe alma işlem basamaklarını takip eder, çalışanların performanslarını belirli aralıklarla değerlendirerek uygun zamanlarda bir üst pozisyona geçirilmesi için insan kaynakları departmanı ile konunun takibini yapar. Gıda güvenliği ve iş sağlığı ve güvenliği konularında çalışanların gerekli eğitimleri almasını sağlar. Acil durum tatbikatlarını koordine eder eksiksiz katılım sağlanması için gerekli vardiya düzenlemelerini yapar. Çalışanların iş sağlığı ve güvenliği talimatlarına uygun çalışıp çalışmadıklarını denetler, uygunsuzlukların takibini yapar, uygunsuzlukların giderilmesi için gerekli birimlerle iş birliği içinde olur. Çalışanların yıllık ve haftalık izinlerini ayarlar, vardiyalarını yasal çalışma saatlerine göre düzenler. Özel politika gerektiren gurupların çalışma şartlarını düzenler.

Restoran Müdür Yardımcısı : Restoran müdürüne bağlı çalışır. Restoran müdürünün işletmede bulunmadığı zamanlarda vekaleten onun görevlerini ve sorumluluklarını yerine getirir. İşletme müdürüne göre operasyon içerisinde daha çok yer alır, misafirlerle yakından ilgilenir, özel misafirlerin servislerini kendisi yapar.

Restaurant Kaptanı : Restaurant müdürüne bağlı olarak çalışır, uygunsuzlukları müdüre aktarır, garsonun bir kademe üstüdür. Garsonların servis öncesi gerekli hazırlık, düzenleme ve kontrolleri yapıp yapmadığı denetler.

Garson : Restaurant servise açılmadan önce gerekli hazırlıkları yapar, komilerin yapmış oldukları temizlik ve hazırlıkları kontrol eder. Restauraanta gelen misafirleri masalara buyur eder, menülerini takdim eder, menü hakkında önerilerde bulunur, talep edilen bilgileri verir. Yemeklerin hazırlanışı, içeriği ve tadı konusunda bilgi sahibi olması gerekmektedir. Misafirlerin vermiş oldukları siparişleri sisteme girer, komi tarafından tepsi ile getirilen yemeklerin misafirlere sunumunu yapar. İşi biten tabak, çatal, kaşık, bıçak ve bardakları masadan alarak yıkanmak üzere bulaşıkhaneye gönderir. Kendi sorumluluğunda olan masaları sürekli takip eder, misafirlerin taleplerini karşılar. Misafirin hesabını alır.

Komi : Servis öncesinde restaurant masa ve sandalyelerini temizler, masa örtülerini serer, peçeteleri belirlenen şekillerde katlayarak hazır eder. Servantları temizler, misafirlere serviste kullanılacak tabak, bardak, çatal, kaşık ve bıçakları hazırlar, masalara yerleştirir, servanlarda hazır bulunması için yerleştirir. Taşıma arabalarının ve servis tepsilerinin temizliğini yapar. Mutfakta hazırlanan yemekleri misafirin masasına kadar taşır, serviste kullanılan malzemeleri yıkanmak üzere bulaşıkhaneye götür. Salonun temizliğinden, tertip ve düzeninden sorumludur.

Barmen : Misafirlerden gelen içecek siparişlerinin hazırlar. Alkollü ve alkolsüz kokteyler yapma konusunda bilgi ve tecrübe sahibidir. Barın tertip düzeni ve temizliğini kontrol etmekle sorumludur. Barda bulunan tüm içeceklerin stok miktarlarının kontrolünü yapar, eksikleri tespit eder, teminini sağlar.

Barboy : Barmenin yardımcısıdır. Barın, barda kullanılan malzemelerin ve bar dolaplarının temizliği yapar. Barda kullanılan bardak ve kadehleri bulaşıkhaneye yıkamaya verir, kurular, bardak ve kadehlerin her zaman yeter seviyede olup olmadığını kontrol eder. Vardiya başlangıcında bara malzeme çekilmesinden sorumludur. Servis saatine kadar bardaki eksiklerin teminini yapar. Boşalan şişeleri toplar, çöpleri atar. İçeceklerin hazırlanması konusunda barmene yardımcı olur.

Sommelier : Restauraanttaki içkiler konusunda bilgi sahibi eğitimli ve tecrübeli kişidir. Özellikle şarabın üretiminden, damıtılmasından, yıllanmasından, hangi

yemekle hangi şarabın uyumlu olacağına kadar tüm aşamalarında bilgi sahibidir. Kısacası içecek konusunda uzmandır.

Hostes : Restaurant girişinde misafirleri karşılayan ve uğurlayan personeldir. Misafirlerin daha önceden yapılmış bir rezervasyonu varsa masalarına kadar eşlik eder. Oturmaları ve kalkmaları konusunda yardımcı olur. Restaurantın servise hazırlanmasından kapanışa kadar gerekli konularda destek verir. Misafirlerin istek ve ihtiyaçlarını servis sırasında gözlemleyerek, ilgili kişilere bilgi verir.

Kasiyer : Garsonun hesabını istediğı masanın hesap basımını yapar. Hesap basımı yapılan çekin ödeme tutarını kontrol ederek çeki sistemde kapatır. Kasada yeter miktarda adisyon fatura ve yazar kasa fişinin olup olmadığını kontrol eder. Pos makinelerini şarjdan çıkarıp restaurant içerisinde bulunması gereken yerlere koyar ve pos kağıdının kontrolünü yapar. Gün sonu kasa işlemlerini düzenleyerek kasayı z raporu ve sistem satış raporuna uyumlu şekilde düzenler. Kasa nakit toplamını restaurant müdürüne sayarak eksiksiz bir şekilde teslim eder. Kasada fazla veya eksik varsa konu ile ilgili restaurant müdürünü bilgilendirir. Kasiyer açılış vardiyasında ise işletmeye geldiğinde kasa süspanını restaurant müdüründen sayarak teslim alır, vardiya değışiminde ise x raporu veya sistem satış raporuna göre para ve pos ara rapor kontrolünü yaparak sistemle uyumlu bir şekilde kasa teslimini gerçekleştirir. Kasa bir işletmenin kilit noktası olduğundan neredeyse mesai süresi boyunca görev yerinde bulunur.

Motor Kurye : Restaurantta hazırlanan yemekleri evlere ya da iş yerlerine götürür. Götüreceğı yemeğı mutfaktan alıp kendisi paketler, motoruna yerleştirir. Motor kullanmadan önce kendisine temin edilen kask, ayakkabı, mont, pantolon, eldiven vb. tüm kişisel koruyucu donanımlarını giymek ve motor kullanırken trafik kurallarına uymak zorundadır.

Teknik Eleman : Restauranttaki tüm elektrik işlerinden sorumludur. Elektrikli cihazlardaki sorunların giderilmesi, gerekli yerlere elektrik tesisatı çekilmesi, bozulan veya kırılan prizlerin değıştirilmesi, uzatma prizlerinin kontrolü, aydınlatma lambalarının değıştirilmesi, acil durum aydınlatma armatürlerinin belirli periyotlarla çalışıp çalışmadığının ve bataryasının ne kadar süre dayandığının kontrolü, ekipmanların ve tesisatların yıllık periyodik kontrolünün ve aylık bakımlarının takibi

gibi sorumlulukları vardır. Elektrik işleri dışında da kimi zaman boya, badana ve ufak çaplı tadilatlarda görev verilir.

Temizlik Personeli : Restaurantlarda görev yapan temizlik personelleri genellikle sadece misafir tuvaletlerinin temizlikleri ve tuvalet kağıdı, havlu peçete gibi eksiklerinin kontrolünden sorumludur. Temizlikte kullanılan kimyasallar ve malzemeler, tuvalet kağıdı, havlu peçete, kolonya vb. malzeme stoklarını kontrol eder, eksikleri belirler ve temin edilmesi için bilgi verir. Kapı arkalarında bulunan temizlik kontrol çizelgesini gün içerisinde yaptığı her temizlikten sonra imzalar.

3.4 Restaurant Konseptleri

Restaurant konseptleri üç ana gruba ayrılmaktadır:

3.4.1 Hızlı servis sunan restaurantlar

Bu tür restaurantlara aynı zamanda fast food olarak da isimlendirilir. Bu tür restaurantlarda hızlı bir şekilde sunum yapılabilecek gıdalar bulunmaktadır. Yemek çeşidi kısıtlıdır. Servis hızlı bir şekilde yapıldığı gibi yemek de hızlı bir şekilde yenilir. Ayrıca bu restaurant konseptlerinde tabelalar, dekorasyon ya da mobilyalar genellikle kırmızı renk tercih edilir. Kırmızı rengin bilinç altına göndermiş olduğu hızlı ve fazla yeme sinyali esastır. Bu tür restaurantlar çoğunlukla self servistir, müşteriler yemeklerini kendileri alırlar. Ayrıca birçoğunda paket olarak evlere, işyerlerine servis hizmeti de bulunmaktadır. Döner, hamburger, patates kızartması, sosisli, pizza, sandviç vb. yiyecekler fast food kavramına girmektedir. Fiyatlar diğer restaurant konseptlerine göre çok daha uygundur.

3.4.2 Orta düzey restaurantlar

Orta düzey restaurantlar fiyat, yemek çeşitliliği ve hizmet standardı olarak hızlı servis sunan restaurantlar ile üst düzey restaurantlar arasındadır. Bu restaurant konseptinde menüler daha geniş kapsamlıdır, bundan sebeptir ki fiyatlar hızlı servis sunan restaurantlara göre bir kademe daha pahalı iken üst düzey restaurantlara göre daha uygundur. Bu restaurantların bir kısmı self servis iken bir kısmı da masaya servis yapmaktadır. Self servis olanlarda müşteriler yiyeceklerini kendileri alırlar. Masaya servis hizmeti olanlarda ise yemek yemeye gelen misafirler bir menü

üzerinden seçim yaparak siparişlerini verirler ve seçmiş oldukları yemekler işletmenin kapasitesine bağlı olarak komi ya da garsonlar tarafından servis edilir.

3.4.3 Üst düzey restaurantlar

Üst düzey restaurant konseptlerinde fiyatlar diğer konseptlere göre çok daha fazladır. Fakat bu restaurant konseptini tercih eden müşteri kitlesi için fiyatlar önemli değildir. Önemli olan yemeğin lezzeti ve servisin kalitesidir. Bu müşteri kitlesi kendilerini evlerinde gibi hissetmek istemektedirler o nedenle gelebilecek hesabı göz ardı edebilmektedirler. Bu restaurant konseptinde zengin bir menü içeriği vardır ve menüdeki yemek isimleri genellikle yabancı dilde yazılmaktadır. Bu konuda devreye menüde yer alan yemekler konusunda tecrübeli garsonlar girmektedir. Bu restaurantların çoğunda görselliğe önem verilmiş pahalı iç tasarımlar ve güzel bir manzara bulunmaktadır. Bunların büyük bir kısmı yemeklerde en kaliteli ve en taze malzemelerin kullanıldığı, sunumun büyük bir titizlikle çalışılarak adeta bir sanat eseri yapar gibi uğraşıldığı ve lezzet kadar sunuma da önem verildiği, tabaklardaki yemek porsiyonlarının minimum boyutta olduğu fine dining restaurantlardan oluşmaktadır. İçeriğinden de anlaşılacağı üzere bu restaurant konseptinde yemek servisi masaya yapılır.

3.5 Restaurant Servis Çeşitleri

Restaurant sektöründe yemek sunumunda birçok servis şekli olmakla birlikte her restaurant konseptinin kendine özgü bir servis şekli vardır. Bunlar:

3.5.1 Self servis:

Tüm yiyecek ve içeceklerin bulunduğu ön tezgah diye ifade edilen tezgahın başında ayrıca tepsiler, çatal, kaşık ve bıçaklar, bardaklar bulunmaktadır. Müşteri öncelikle tepsisini alıp, çatal, kaşık, bıçak ve bardağını tepsiye yerleştirir. Tezgahta soğuk ünitelerde içecek büfesi, tatlı büfesi, salata barı, zeytinyağlılar ve benmarilerde ise sıcak yemekler genellikle sırayla bulunmaktadır. Tüm yemekler alındıktan sonra tezgahın sonunda yer alan kasada ödeme yapılır. Müşteri tepsisini alıp masaya kendisi götürür. Yemek bitiminde tepsideki boşlar komi, servis ya da temizlik personeli tarafından alınıp yıkanmak üzere bulaşıkhaneye götürülür.

3.5.2 Fast food servisi:

İngilizce bir kelime olan fast food Türkçe’de hızlı yemeyi ifade etmektedir. Müşteriler yiyecek ve içeceklerini tezgahdan aldıktan sonra ayakta yemektirler. Ülkemizdeki büfeler bu servis şekline örnek teşkil etmektedir. Yiyecekler self serviste olduğu gibi tezgahta hazır değildir, fakat bu servis şeklinde kolay ve hızlı hazırlanabilen gıdalar bulunmaktadır. Bu servis şeklindeki yiyeceklere örnek olarak, hamburger, tost, patates kızartması, döner ekmek vb. verilebilir.

3.5.3 Büfe servisi:

Büfe servisinde yemekler yan yana yerleştirilmiş masa ya da tezgahlarda bulunmaktadır. Büfelerin bir kısmında müşteri kendi yiyeceği yemekleri kendisi alır. Diğer bir kısmında ise sadece görsel olması ve müşterilerin yemek hakkında fikir sahibi olabilmeler açısından tüm yemeklerden bir adet olmak üzere örnek yemekler hazırlanarak tezgaha yerleştirilir. Müşteri tezgahdaki yemeklerden istediklerini belirler ve mutfak komisi pozisyonunda olan çalışan tarafından masaya servis edilir ve yemekler bittikten sonra tekrar alınarak yıkanmak üzere bulaşıkhaneye götürülür.

3.5.4 Paket servisi:

Evlere ve işyerlerine motor kuryeler ile gönderilen yemekler, yolculuklarda, gezilerde dağıtılan kumanyalar, uçaklarda verilen yiyecekler paket servise örnek teşkil etmektedir. Adından da anlaşılacağı üzere yemekler paket yapılarak servise sunulmaktadır. Artık bayanların da yoğun olarak iş hayatında yer aldığı günümüz çağında kolaylık olması ve yiyecek çeşitliliği bulunmasının yanı sıra fiyat olarak da uygun olması açısından en çok tercih edilen servis çeşitlerinden biridir.

3.5.5 Masa servisi:

Masa servisinde yemekler müşterilere masalarında servis edilir. Misafirler masaya oturup önlerine sunulan menüden yiyecek ve içeceklerini belirledikten sonra siparişlerini verirler. Bazı restaurantlarda masalardaki kuverler önceden hazır edilir, bazılarında ise müşterinin siparişini vermesinden sonra servis açılır. Siparişi alan salon çalışanı genellikle garsondur. Sipariş edilen yiyecekler mutfakta hazırlandıktan sonra komi tarafından tepsiye yerleştirilip servise sunulmak üzere garson ile birlikte masaya götürülür. Kominin getirmiş olduğu tepsideki yemeklerin servisini garson yapar. Serviste tepsi kullanan restaurantlar olduğu gibi tabakları elde ya da servis

arabasında taşıyarak da servise götüren restaurantlar da vardır. Orta düzey restaurantlarda garson istihdamı daha maliyet getirdiğinde genellikle sadece komiler çalıştırılır.

Masa servisinin de kendi içinde farklı türleri vardır. Bunlarda birkaçı; Türk Servisi, İngiliz Servisi, Fransız Servisi, Rus Servisi, Gueridon Servisi ve Tabak Servisi'dir.

Türk Servisi : Türk servisinde öncelikle bir tepsi içerisinde getirilen soğuk mezelerden misafirin istemiş olduğu mezeler tepside alınarak masanın orta kısmına bırakılır. Bu soğuk mezeler yemek bitene kadar masada durur. Misafirler istedikleri mezelerden önlerinde bulunan kendi tabaklarına alırlar. Sıcak mezeler de soğuk mezeler gibi masanın orta kısmına bırakılabilir ya da servis personeli tarafından misafirin tabağına maşa yardımı ile servis edilir. Ana yemeğin servisinde ise servis personeli tarafından misafirin tabağına maşa ile servis yapılabileceği gibi tabak servisi de yapılabilmektedir. Tabak servisi yapılacaksa misafirin sağ tarafından bırakılır.

İngiliz Servisi : Genellikle banket yemeklerinde kullanılan servis türüdür. Yemekler misafirlere tepside servis edilir. Servis personeli tepsiyi misafirin sol tarafından sunar ve sunum servis personeli tarafından yapıldığından kontrol her zaman kendisindedir. Servis maşa kullanılarak yapılır.

Fransız Servisi : Fransız servisinde misafirin servis kurallarını ayrıca bilmesi önem arz etmektedir. Çünkü misafir alacağı yemeğin miktarını kendisi belirler ve yemekleri servis sırasına göre alır. İngiliz servisinde de olduğu gibi servis personeli tepsi içerisinde masaya getirilen yemekleri misafirin sol tarafından sunar. İngiliz servisinde servisi servis personeli yaparken Fransız servisinde misafir kendisi alır.

Rus Servisi : Kişi sayısına göre miktarı belirlenerek tabaklara hazırlanmış yemekler tepsi ile masaya getirilerek tepside alınıp masanın orta kısmına bırakılır. Misafirler kendi yemeklerini kendileri alırlar. Bazı durumlarda servis personeli de serviste yardımcı olabilmektedir.

Gueridon Servisi : Genellikle steakhouse restaurantlarda yapılan servis şeklidir. Yemeklerin bulunduğu tepsiler mutfaktan servis arabası ile masaya kadar getirilir. Rus servisinin aksine yemeklerde porsiyonlama yapılmamıştır. Porsiyonlama işlemi misafirin önünde yapılır. Yemek çiğ et gibi pişmesi gereken bir yemek ise pişirildikten sonra, pişmiş ise direk porsiyonlama yapıp misafirin sağ tarafından ve

direk önüne bırakılacak şekilde servis edilir. Görsel şovlar, kızgın döküm tavaya yağ dökülerek çıkarılan alevler bu servis şeklindedir.

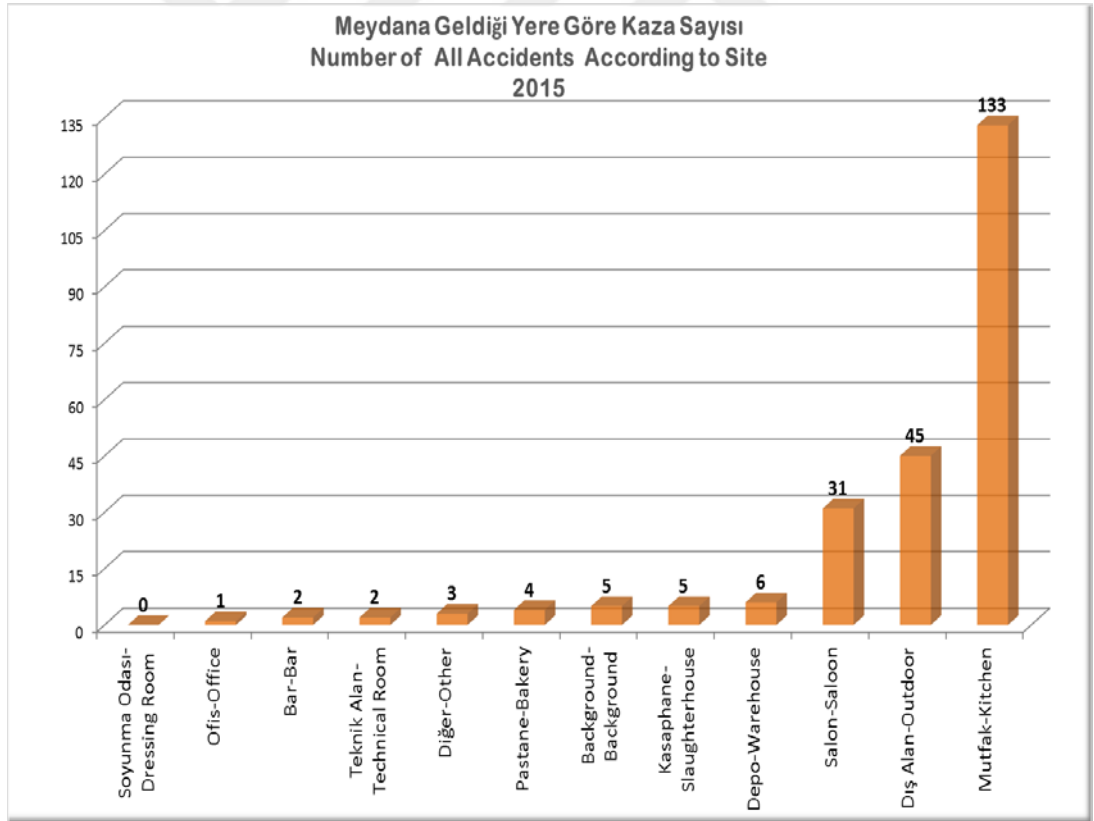
Tabak Servisi : Tabak servisinde mutfakta birer kişilik olarak tabaklara hazırlanan yemekler servis personeli tarafından masaya getirilerek misafirin önüne gelecek şekilde servis edilir. Bu servis şekline göre servisin misafirin her iki tarafından da yapılması uygundur. Tabak servisi, misafirin sağ tarafından yapılması durumunda Türk servisi, sol tarafından yapılması durumunda ise Amerikan servisi olarak isimlendirilmektedir.



4 RESTAURANT SEKTÖRÜNDE YAŞANAN İŞ KAZASI VERİLERİ, NEDENLERİ VE BU KAZALARI ÖNLEMEDEKİ BAŞLICA AKSİYONLAR

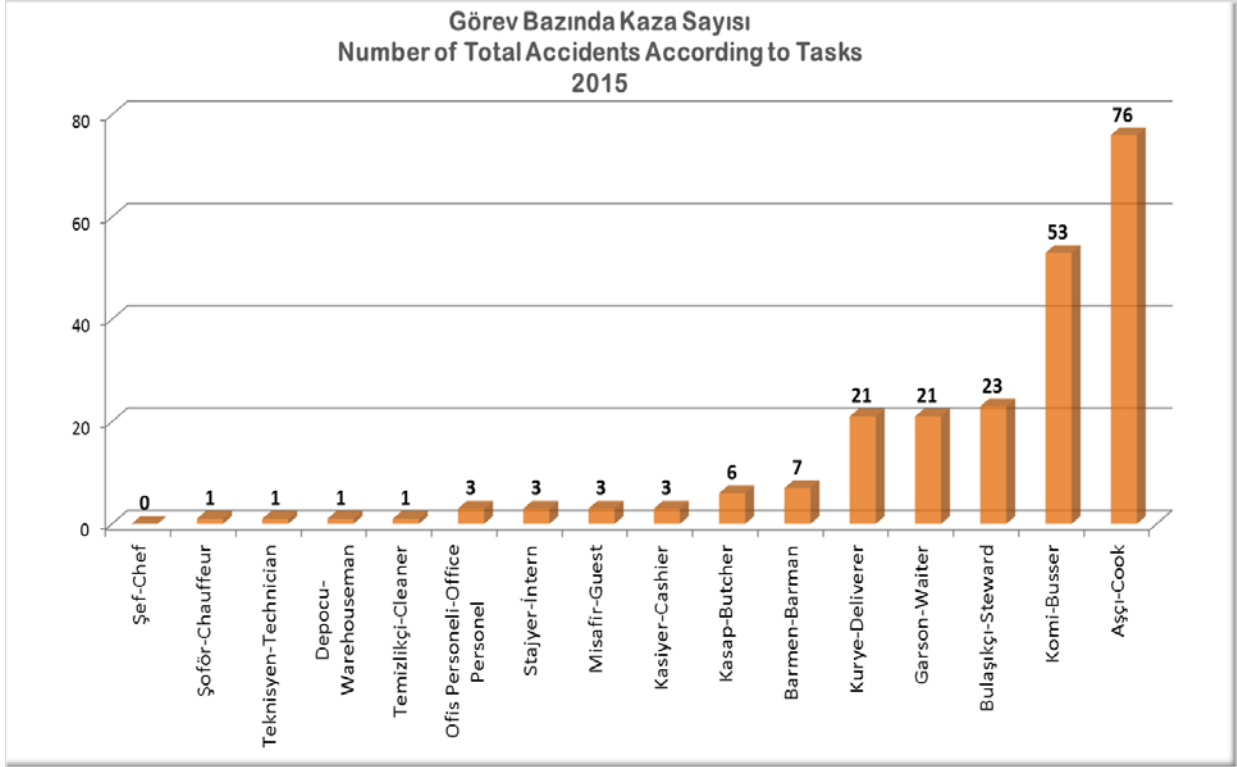
120 işletmesi bulunan örnek bir restaurant zincirindeki iş kazaları ile ilgili istatistiklere bakıldığında 2015 yılı ocak-aralık ayları arasında 237 iş kazası yaşanmış ve 1580 gün iş günü kaybı bulunmaktadır. Bu kazalardan 161'i zaman kayıplı, 40'ı tıbbi yardımlı, 20'si maddi hasarlı, 12'si ilk yardımlı kaza ve 3'ü ramak kaladır.

Şekil 4.1.'de görüldüğü gibi kaza sayısı meydana geldiği yere göre değerlendirildiğinde 133 kaza ile mutfaklar başı çekmekte, 45 kaza ile dış alan ve 31 kaza ile salonlar bunu takip etmektedir.



Şekil 4.1: Meydana geldiği yere göre kaza sayısı

Görev bazında meydana gelen kaza sayılarına bakıldığında ise tahmin edilebileceği gibi restaurantlarda en çok aşçıların kaza geçirdiği, sonrasında komilerin bu sıralamayı takip ettiği görülmektedir (Şekil 4.2.).

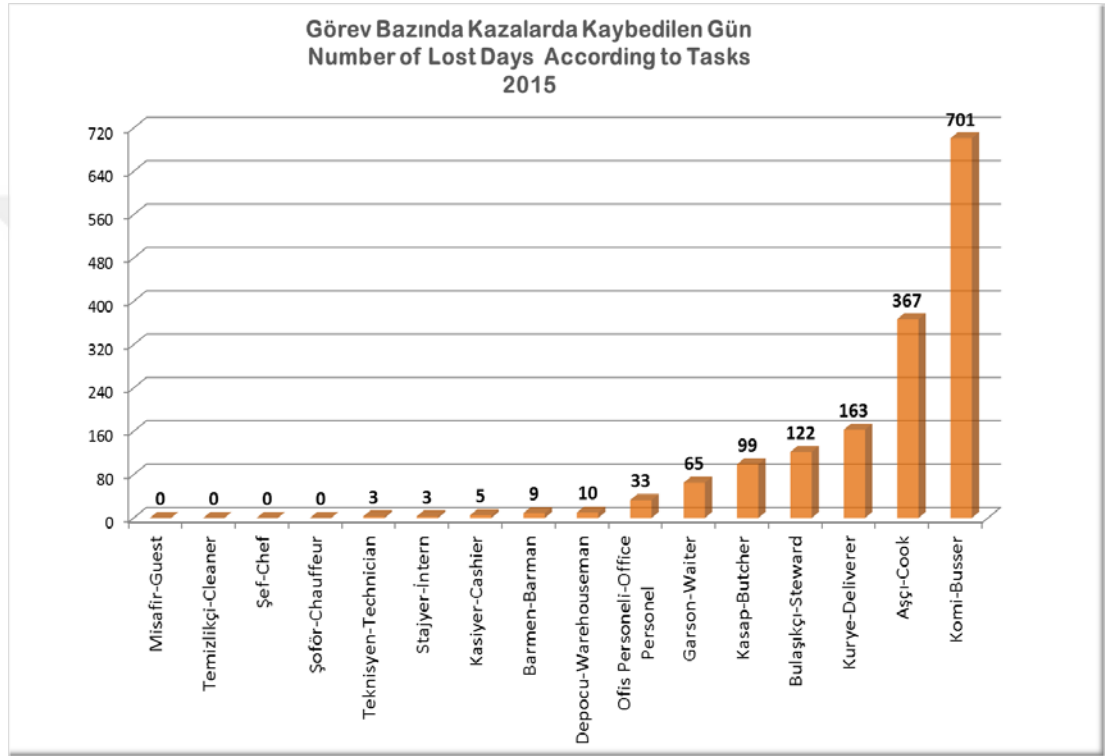


Şekil 4.2: Görev bazında meydana gelen kaza sayısı

Bu kazalarda en yüksek seviyeyi oluşturan aşçı, komi ve bulaşıkçıların kazalarının nedenlerine bir göz atacak olursak; aşçıların geçirdiği kaza sayısının bu kadar yüksek olmasının başlıca nedenleri arasında mutfaklardaki kaygan zemin problemleri, buna karşılık zeminin yeterli derecede temizlenmemesi ve kuru tutulamaması, kesici aletlerle çalışma, hareketli ve döner aksamli cihazlarla çalışma ve bu cihazlarda gerekli olan emniyet donanımlarının bulunmaması ya da çalışanlar tarafından işlerini zorlaştırdığı gerekçesi ile iptal edilmesi, zaman baskısı ve hızlı çalışma sayılabilir. Sıralamada aşçıları takip eden komilerin geçirdiği kazaların sayısındaki fazlalık ise; hızlı çalışma, tecrübesizlik, ağır yükleri kontrolsüz bir şekilde kaldırma, işletme içerisinde bulunan eşik, merdiven ve ya rampalar, bazı zamanlarda görev tanımı dışında iş yaptırılması, gözünün yaptığı işte olmaması, basketten bardakları/kadehleri alırken kontrol etmeden silme işlemini yapma, silme işleminde fazla baskı uygulama

vb. sayılabilir. Bulaşıkçıların kazalarında ise; eğitim seviyesinin düşüklüğü, kimyasala maruziyet, kişisel koruyucu donanımları kullanmama, mutfak ekipmanlarının temizliğini/fritözün yağ değişimini/bainmarie suyunu boşaltma işlemini sıcaklık derecesi düşmeden yapma başlıca nedenler arasındadır.

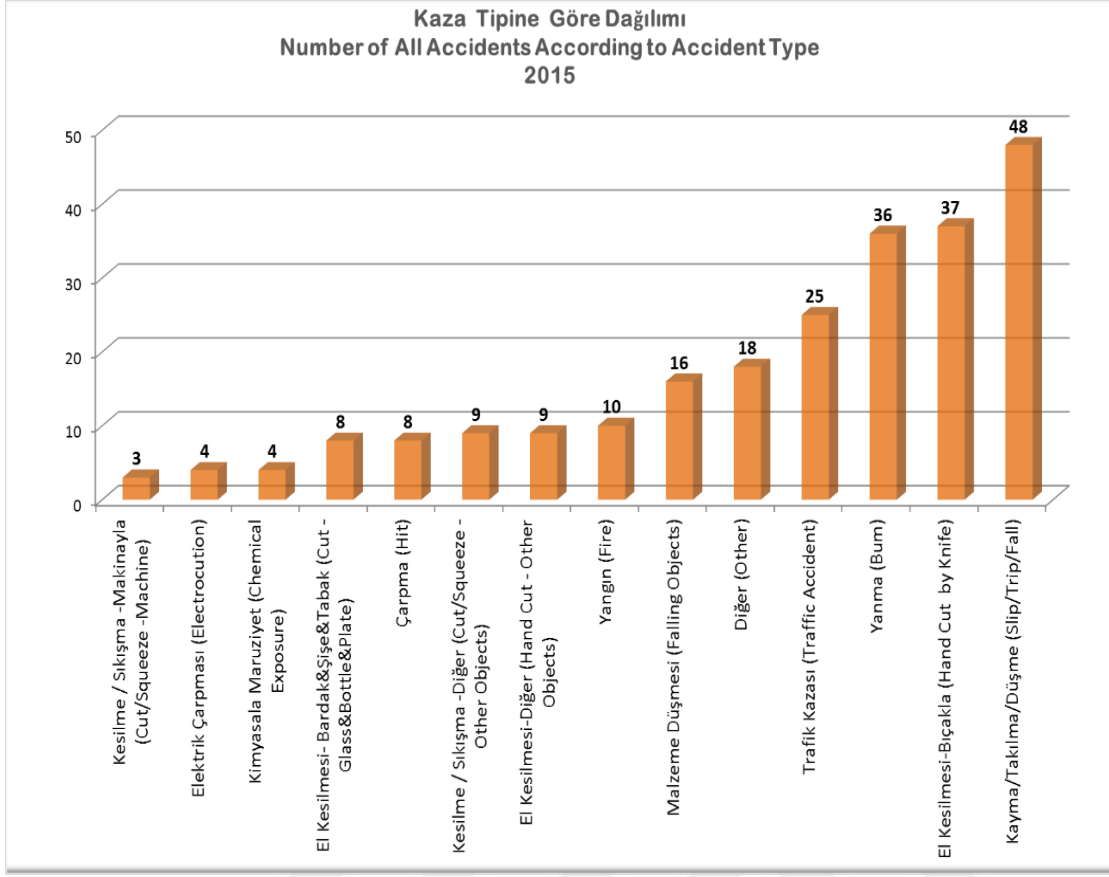
Görev bazında kazalarda kaybedilen günlere bakıldığında aşçılar komilere kıyasla daha çok kaza geçirmesine rağmen komilerin geçirdiği kazalarda karşılaşılan gün kaybı daha fazladır (Şekil 4.3.).



Şekil 4.3: Görev bazında kazalarda kaybedilen gün sayısı

Restaurantlarda meydana gelen kazaların kaza tiplerini belirleyip kazaları bu tiplere göre gruplandırırız kaza nedenleri ve kazaları önlemek için alınması gereken aksiyonlara daha kolay karar verebiliriz (Şekil 4.4.).

Restaurantlarda meydana gelen başlıca kaza tipleri: kayma/takılma/düşme, el kesilmesi-bıçakla, yanma, trafik kazası, diğer, malzeme düşmesi, yangın, el kesilmesi-diğer, kesilme/sıkışma, çarpma, el kesilmesi-bardak&şişe&tabak, kimyasala maruziyet, elektrik çarpması, kesilme/sıkışma-makinayla olarak sıralanabilir.



Şekil 4.4: Kazaların kaza tipine göre dağılımı

Bu çalışmanın verilerini oluşturan 120 restaurantta 2015 yılında toplam 48 adet kayma/takılma/düşme kazasının yaşandığını görüyoruz. Şekil 1.1.'deki verilerimize dayanarak ise kazalarımızın yaklaşık %56'sının mutfaklarda meydana geldiğini biliyoruz. Mutfak zeminlerinin, genellikle ıslak ve yağlı olması, hazırlık saatinde zemine dökülen malzemeler, rampalarda/merdivenlerde kaydırmaz bant bulunmaması, zemine bırakılan malzemeler kazaların başlıca nedenidir. Bu tarz kazaları önlemede en etkili yöntem işletmenin kuruluş aşamasında işletmenin özelliğine uygun kaydırmaz tipte endüstriyel zemin fayansları seçimidir. Eğer kuruluş aşamasında bu önlem göz ardı edildi ise antislip özellikli zemin kaplaması uygulanması da ikinci bir çözüm olarak karşımıza çıkmaktadır. Ayrıca mutfak zemini sabah hazırlık aşamasından sonra, gün içerisinde yoğunluğun az olduğu saatlerde ve kapanıştan sonra uygun yağ çözücü kimyasallar ile yıkanmalı, durulanmalı ve kuru mob uygulanmalıdır. Restaurantta her ıslak silmeden sonra kuru mob uygulanmalı ve zemin ıslak olduğu zamanlarda kaygan zemin uyarı tabelası açılmalıdır. Merdiven basamaklarına ve rampalara ıslak zeminden etkilenmeyecek özellikle kaydırmaz bant veya epoksi zemin kaplaması uygulanmalıdır. Tüm mutfak

personeline kaydırmaz tabanlı ve burun korumalı TS EN 20345 standardına sahip iş güvenliği terliği temin edilip kullanımı sağlanmalıdır.

Düşme kazalarının içerisinde aslında en önemlisi yüksekten düşmedir. Çalışmaya konu olan 120 restaurantta yüksekten düşme kazası yaşanmadığı için Şekil 4.4.'deki istatistikte yer almamakta fakat işletmelerde yüksekte çalışma işleri fazlaca yapılmaktadır. Bu konuyla ilgili işin ehli firmalara yüksekte cam/tente temizliği, çatıdaki gider oluklarının açılması vb. işlerin yapıldığı alanlarda keşif yaptırılmalı ve firmanın öngördüğü yatay/dikey yaşam hattı, ankraj noktaları vb. uygulamalar yaptırılmalı, yüksekte çalışacak personele yüksekte çalışabilir sağlık raporu alınmalı, yüksekte çalışma eğitimi aldırılmalı ve gerekli kişisel koruyucu donanımlar temin edilip kullanımı sağlanmalıdır.

Kaza tiplerinde ikinci sırayı bıçakla el kesilmesi kazaları almaktadır. Bu kazaların başlıca nedenleri arasında çalışma sırasında elin ateş hattında bulunması, kesim işlemi yapılırken gözün işte olmaması, eğitim eksikliği, hızlı çalışma, kesim tablasının sabit olmaması, et/balık/tavuk vb kesim işlemleri sırasında koruyucu eldiven kullanılmaması, bıçakların gelişi güzel bırakılması, düşen bıçağı tutmaya çalışmadır. Bu tip kazaları önlemek için alınması gereken tedbirler genellikle insana bağlı olduğundan diğer kaza tiplerine göre daha zordur. Bu kazaları minimuma indirmek için ilk yapılan uygulama eğitim departmanındaki şeflerle birlikte “Bıçak Kullanma Talimatı” hazırlanması ve eğitici şeflerimizden birinin talimatta yer alan konuları tek tek anlattığı bir video hazırlanması idi. Sonrasında bu video ve talimat tüm restaurantlar ile paylaşılıp mutfak şeflerinin tüm mutfak çalışanlarına bu konuda eğitim vermesi şeklinde ilerledi. Aslında en etkili uygulama mutfakta iş başı yapan personele body sistemi ile eğitim verilmesidir. Yani iş başı yapan personel mutfakta hangi bölümde işe başlayacak ise o bölümün şefine zimmetlenir, önce görerek öğrenir sonra uygulaması istenir, uygulamada yapılan hataların üzerinden geçilir, tüm aşamaları başarı ile tamamlarsa kendi başına iş yapabilir duruma gelmiş olur. Bu uygulama 120 restauranttan bir kısmında uygulanabilmekte fakat büyük çoğunluğunda zaten işe alınan personel mevcuttaki eksiklikten dolayı alındığında ve iş yetiştirme kaygısından dolayı uygulanamamaktadır. Hâlbuki iş kazası sonucu yaşanan iş günü kayıpları ile karşılaştırıldığında eğitim aşamasındaki bu süreç oldukça kısadır. Kesim işlemi sırasında bazı işletmelerde kesim tablalarının küvetlerin üzerine konularak kesim yapıldığı görülmüştür. Küvetin ya da kesim

tablasının kayması sonucu yaşanabilecek iş kazalarını önlemek için küvet üzerine yerleşebilecek sehpa şeklinde kesim tablaları ve bunun dışında çalışma tezgâhına sabit kesim tablasının içine oturabileceği raflar yaptırılmıştır. Kesim işlemi bittikten sonra bıçaklar mıknatıslı askılığa ya da steril bıçak dolabına konularak ortada bırakılması önlenmelidir. Et/balık/tavuk açma ve doğrama işlemlerinde bıçak tutulan ele gıdaya uygun kesilmeye dayanıklı bez eldiven ve diğer ele çelik örgü eldiven takılmalıdır. Ayrıca, kesici aletler yıkanırken de kesilmeye dayanımı yüksek olan kimyasal eldivenler kullanılmalıdır.

Üçüncü sırada yer alan kaza tipi ise yanma kazalarıdır. Bu kaza tipinin nedenlerine ise mutfak içerisinde kontrolsüz bir şekilde sıcak malzeme taşıma, fritözlerdeki yağ değişiminin ve makarna fritözlerindeki/bainmarielerdeki su değişimlerinin sıcakken yapılması, ispiro vb. kolay alev alabilir malzemelerin kullanılması, mutfak ekipmanlarının doğru kullanılmaması örnek olarak verilebilir. Öncelikle restaurantlarda bulunan tüm ekipmanların güvenli kullanma talimatları hazırlanmalı, talimatlar doğrultusunda çalışanlara eğitim verilmelidir. Sıcak malzemenin taşınmasında ilk önlem soğuduktan sonra taşınması, mümkün değilse ya da sıcak taşınması gerekiyorsa elle taşımak yerine tencerenin sabitlenebileceği taşıma arabaları tercih edilmesi veya taşınacak ekipmanın büyüklüğüne göre taşıma işleminin birden fazla kişi tarafından ve TS EN 407 standardartlı ısıya dayanıklı eldiven kullanılarak yapılması ve sıvı üzerinde mutlaka çalkalanmadan kaynaklı taşma payı bırakılmasıdır. Mutfak ekipmanlarındaki sıcak yağ/su değişimi kesinlikle soğuduktan sonra yapılmalıdır. Ocakların çakmaklarını veya kömürlü ızgaraları yakmak için ispiro vb kolay alev alabilir malzeme kullanılmamalıdır. Yine aynı şekilde restaurantlarda servis sırasında görsel şov amaçlı ispiro kullanımı kaldırılmalıdır.

Dördüncü sıradaki kaza tipi ise trafik kazalarıdır. Trafik kazalarının hemen hemen hepsini motor kuryelerin geçirmiş olduğu kazalar oluşturmaktadır. Bu kazaların büyük çoğunluğunun kök nedeni belirtilen sürede sipariş yetiştirme kaygısı nedeniyle hızlı gitme, ters yönden gitme, trafik kurallarına uymamadır. Bunun için bölgelere göre müşterilere süre verilmesi, hava koşullarına bağlı olarak termin süresinin uzatılması, siparişin sıcaklığını muhafaza edecek termo kaplar kullanılması gibi önlemler alınabilir. Bu kazaların diğer nedenleri arasında motorların bakımlarının düzenli yapılmaması, yaz-kış lastik değişimlerinin aksatılması, motor kuryelerin

yeterince ehil olmaması gelmektedir. Bu kazaları önlemede öncelikli yapılması gereken motor kuryelere güvenli sürüş teknikleri eğitimi aldırılmasıdır. Motorların düzenli olarak bakımları yapılmalı, lastikler zamanında değiştirilmeli, çalışanların kişisel koruyucu donanımları temin edilmeli ve zimmetlenmelidir. Ayrıca “Motosiklet Kullanma Talimatı” hazırlanarak kuryelere tebliğ edilmelidir. Takip sistemi geliştirilerek de ara ara denetlemeler yapılmalıdır.

Bir sonraki kaza tipi malzeme düşmesidir. Üst raflara ağır malzemeler yerleştirilmesi, malzemelerin gelişi güzel istiflenmesi, asılı bulunan eşyaların bağlantı yerlerinde zamanla gevşeme meydana gelmesi bu kazaların nedenleri arasındadır. Bu kazaları önlemek için alınması gereken tedbirlerden bazıları bağlantı yerlerinin periyodik olarak kontrol edilmesi, ağır malzemelerin alt raflara yerleştirilmesi, malzemelerin raflara düzenli bir şekilde yerleştirilmesi ve zeminde istiflenen malzeme yüksekliğinin 1 m’yi geçmemesidir.

Bir sonraki kaza tipi ise işletmelerde yaşanan yangınlardır. Yangın nedenlerine bakacak olursak bunların başlıcaları arasında baca temizliklerinin düzenli olarak ya da etkin olarak yapılmaması, yağın ocakta kontrolsüz bir şekilde bırakılması, sıcak yağ ile suyun birleşmesi, kömürlü ızgaralarda kömürün tepeleme yakılması ve kolay yanmasını sağlamak için ispiroto, reşo yakıtı vb kullanılması, elektrik tesisatındaki kısa devreler, doğalgazlı ızgara dökümlerinin folyo sarılarak yüksek ısıda yanmaya maruz bırakılması, doğalgazlı ızgaraların tavalarına su ilavesi yapılmaması sayılabilir. Bu kazaları önlemede ilk yapılması gereken çalışanlara yangın konulu eğitim verilmesi ve bu konuda bilinçlenmelerinin sağlanmasıdır. Kızartma işlemi fritözde yapılmalı ve fritöz bainmarie/lavabo gibi su kaynaklarından uzakta konumlandırılmalıdır. Sektörde genel olarak doğalgazlı ızgaraların temizliği ızgara demirlerine folyo sarılarak yüksek ısıda yağların çözündürülmesi mantığı ile yapılmaktadır. Çalışmada bahsi geçen 120 restoranttan 4’ünde geçtiğimiz yıllarda bu nedenle yangın çıktığının tespit edilmesi üzerine teknik personeller ve mutfak koordinatörleri ile birlikte “Güvenli Izgara Temizleme Talimatı” oluşturulmuş ve talimata uygun olarak temizleme işlemi anlatımlı olarak başından sonuna kadar videoya çekilmiş (Şekil 4.5.) ve video doğalgazlı ızgara bulunan işletmeler ile paylaşılarak mutfak şeflerinin videoyu izledikten sonra ızgara temizliği yapan çalışanlara tebliğ etmesi sağlanmıştır.



Şekil 4.5: Doğalgazlı ızgaranın güvenli temizliği

Doğalgazlı ızgaraların yağ kanaldan akarak tavada biriken yağın tutuşmasını önlemek amacıyla çalışma sırasında ara ara su ilavesi yapılmalıdır. Kömürlü ızgaralarda kömürü tutuşturmak için ispirto vb. kimyasallar kullanılmamalıdır. Tüm davlumbazlarda alev savar filtreler takılı olmalı, filtreler kirlilik durumuna göre haftada asgari 2-3 kez yıkanmalı, baca temizlikleri periyodik olarak yapılmalı, ısı kaynaklarının bulunduğu tüm davlumbazların içine UL300 standardına sahip davlumbaz içi otomatik söndürme sistemleri kurulmalı ve sistemin manuel butonları kolay ulaşılabilir olmalı ve bu sistemlerin 6 ayda 1 periyodik kontrolleri yaptırılmalı, mutfakta kuru kimyevi tozlu seyyar yangın söndürücü tüpler bulunmalı ve yangın battaniyeleri asılı bulunmalıdır. Mutfakta kullanılan gazın cinsine göre gaz kaçağı algılayıcı dedektörler uygun yerlerde konumlandırılmalıdır. Ayrıca, elektrik tesisatı ve topraklama tesisatının yıllık periyodik kontrolleri yaptırılmalı kontrol raporunda belirtilen uygunsuzluklar giderildikten sonra ölçümler tekrarlanmalıdır.

Bardak, tabak, şişe ve diğer malzemelerle el kesilmesi, çarpma, sıkışma, kimyasala maruziyet ve elektrik çarpması Şekil 4.4.'de yer alan diğer kaza tipleridir.

Kimyasala maruziyet kazalarını önlemek için öncelikle temel iş güvenliği eğitiminde kimyasal risk etmenlerine yer verilmeli, işletmede kullanılan kimyasallar göz önünde bulundurularak ek tedbirlerin üzerinde durulmalı, ayrıca kimyasalların tedarik edildiği firmadan çalışanlara kimyasal eğitimi aldırılmalıdır. Kimyasalla çalışmalarda kullanılması gereken kimyasal maske, eldiven, gözlük, önlük vb. kişisel koruyucu donanımların temin edilmeli, çalışanlara teslim edilirken kullanımı, kullanılmaması durumunda yaşanabilecek rahatsızlıklar, saklama koşulları, temizliği konularında genel bilgilendirme yapılmalıdır.

Elektrik çarpması kazalarını önlemek için çalışanlara genel elektrik eğitimi verilmeli, elektrikli ekipmanların temizliği yapılmadan önce fişleri prizden çekilmeli, elektrikli ekipmanların motor, fiş vb. kısımlarına ve prize su temas ettirilmemeli, cihazlarda ve tesisatta ekli kablo bulunmamalı, elektrik panolarında 30 mA değerinde kaçak akım rölesi bulunmalı, panolarda iç kapak bulunmalı, pano gövdesinden kapağına topraklama kablosu çekilmiş olmalı, elektrik panoları önünde yalıtkan paspaslar bulunmalı, işletmede kesintisiz topraklama hattı bulunmalı, elektrik panolarında uyarı etiketleri bulunmalı, yetkisiz personelin müdahalesini engellemek amaçlı kilitli tutulmalı ve elektrik tesisatı ile topraklama tesisatının yıllık periyodik kontrolleri yaptırılmalıdır. Mutfak gibi ıslak zemin ihtiva eden alanlarda minimum IP44 koruma sınıfına sahip prizler kullanılmalıdır.

Bunlara ek olarak, kesilme/sıkışma tehlikesi bulunan cihazlarda koruyucu ve acil stop butonu bulunmalı ve koruyucu riskli bölgeye erişimi engellemiş olmalıdır. Örneğin; kıyma çekme makinasında boyunluk, hamur yoğurma makinaları ve mikserlerde koruyucu kapak ve kapak açıldığında cihazın durmasını sağlayan emniyet switchi, zırh makinalarında emniyet switchli kapak, lavaş açma makinalarında merdane kısımlarını kapatan koruyucu kapak bulunmalıdır.

Bardak, tabak, şişe ve diğer nesnelere olan el kesilmesi kazalarına karşı alınacak tedbirlerden bazıları aşağıdaki gibidir:

- ✓ Kesici atıkların ayrı çöp kovalarında ve kesilme dayanımı yüksek poşetlerde toplanması, bu çöp kovalarına uyarıcı etiket yapıştırılması ve bu malzemelerin kesilmeye dayanıklı eldiven ile taşınması
- ✓ Servis tepsinde çok uzun, dengesiz şişe veya malzemelerin taşınmaması, tepsinin ağırlık merkezine dikkat edilerek dengeli bir şekilde yerleştirilmesi, tepsinin vücuda yaslanarak taşınmaması, iki elle dengeli bir şekilde taşınması
- ✓ Düşen malzemelere müdahale edilmemesi
- ✓ Kadeh/bardak kurularken pamuklu kalın kumaşların tercih edilmesi, kadehlerin sapından değil iki parmak ile gövdesinden kavranarak baskı uygulanmadan silinmesi, gözün yapılan işte olması vb.

4.1 İş Sağlığı ve Güvenliği Yönünden İş Kazalarının ve Ramak Kala Olayların Araştırılmasının Önemi

İnsanların temel ihtiyaçlarının karşılanabilmesi için gereken tüm maddi olanakların sağlanması, üretimin etkin bir süreçten geçmesi ile sağlanabilmiştir. Üretimin etkin bir şekilde yapılabilmesi için ise; işyerine, üretim ekipmanlarına, enerji kaynakları, üretim yapabilmek için gerekli malzemelere ve çalışana ihtiyaç vardır. Çalışanların işyerlerinde üretim için gerekli ekipmanları kullanarak bir iş yapması, bu üretimi gerçekleştirmesi sırasında birden fazla tehlike ile karşı karşıya bulunması sonucu iş kazasına uğramasına sebep olacaktır. (Ceylan, H. 2000)

Bir üretimin esas öğelerini oluşturan işyeri çalışma ortamı faktörleri, üretim ekipmanları ve çalışan insan üretim esnasında sürekli olarak iletişim ve etkileşim içindedir. Bu nedenle de çalışan açısından birçok sorun ortaya çıkmaktadır. İşyerlerindeki çeşitli fiziksel, kimyasal, ergonomik ve mekanik etmenler çalışanlar üzerinde doğrudan ve dolaylı olarak bazı sıkıntılara yol açmaktadır.

İş kazalarının oluşumunda üretimde kullanılan teknoloji, üretim ekipmanları, çevresel şartlara ek olarak sosyolojik, psikolojik, fizyolojik unsurlar da kendini göstermektedir. Fakat bu sayılan etkenler temel olarak iki ana grupta toplanabilir. Bunlardan biri işyerlerindeki güvensiz şartlar iken diğeri çalışanların yaptığı güvensiz hareketlerdir.

4.1.1 Güvensiz hareketler

İnsanların doğal yapılarının sonucu olarak organizmalarının tamamı günlük çalışma süresince belirli miktarda enerji harcayarak belirli bir seviyede iş yapabilme kabiliyeti vardır. Çalışanlara normal iş gücü ve fiziki olarak mevcut olan iş becerilerinden fazla iş yükü oluşturmak vücudun yorulmasına, vücut hareketlerinin yavaşlamasına ve istemsiz çalışmaya neden olacaktır. Çalışma süresince bir koordinasyon içinde çalışması ve birçok ekipman kullanılması ve gerekliliği bulunduğundan algıların her zaman açık olması gerekmektedir. Bu sebeple de çalışanların çalışma süresince zinde olması, yaptıkları işi düzgün bir şekilde yerine getirebilmeleri için de bu işe uygun kabiliyetleri bulunması gerekmektedir. Fakat yaradılış gereği olarak da bu kabiliyetlerinin belirli sınırların ilerisine geçmesi mümkün değildir. Çalışanın günlük iş yükü düzenlenirken bedensel ve zihinsel gücü göz önünde bulundurulmalıdır. Aksi takdirde birçok güvensiz hareket ile

karşılaşmaktadır. Güvensiz hareketler çalışanların fizyolojik ve psikolojik yapısı ile doğrudan bağlantılı olduğu gibi işyeri ortam koşulları da etkilidir. Güvensiz hareketlerin nedenleri arasında çalışanın genlerden kaynaklanan aksaklıkları, denge kabiliyetinin yeterli seviyede olmaması, kas iskelet sisteminin veya bedeninin bazı parçalarının gelişimini tam olarak tamamlayamaması, vücut uzuvlarının herhangi birinde az gelişmişlik seviyesi ya da düzgün olarak gelişememe durumu, geçirilen bazı hastalıklar nedeniyle iş yapma kabiliyetinin azalması, sakarlık, vurdumduymazlık, kendine aşırı güven ya da güvensizlik duygusu sayılabilir. Çalışanın gün içerisinde yerine getirmesi gereken işi kişinin zihinsel ve fiziksel gücünün üzerinde olmayacak şekilde belirlenmelidir. Yoksa aşırı yüklenmeden dolayı kişinin dikkatsiz ve dalgın çalışmasına sebebiyet verecek ve sonucunda iş kazası yaşanmasına neden olacaktır. Bunların dışında çalışanın yaptığı iş için yeterli eğitim seviyesinde, bilgi birikiminde, tecrübede olup olmadığı, işin çalışanın kabiliyetlerine ve karakterine uygun olup olmadığı, işin yapılmasında harcanan enerjiyi karşılayacak derecede yeterli beslenme sağlanıp sağlanmadığı konularına da dikkat edilmelidir. (Durdu, A. 2006)

Çalışanların kişisel özellikleri, psikolojik ve fizyolojik yapıları, yaptıkları işin özellikleri, yaptıkları işte kullanılan çalışma yöntemi, işin oluşturduğu yüke ek olarak işyeri ortamından kaynaklanan fiziksel ve kimyasal faktörler ve kişinin yaşadığı çevresel faktörler de güvensiz hareketlerin oluşmasında etkilidir. Çevresel faktörlere çalışanın aile yaşantısında karşılaştığı problemler, işyerine gidip gelmesi sırasında kullandığı araçlar ve kullandığı yolun uzunluğu, yolda geçen süre örnek olarak verilebilir. Bunlara ek olarak, uzun çalışma saatleri, ücret alacaklarının zamanında verilmemesi nedeniyle geçinmede zorluk çekme, yapılan işe uygun ücret alınmaması, vardiya sisteminin etkin bir şekilde düzenlenememesi, sürekli gece çalışma, yönetsel kaynaklı aksaklıklar da çalışanların davranışlarını olumsuz şekilde etkilediğinden güvensiz hareketlerin oluşmasına zemin hazırlamaktadır.

İşyeri çalışma ortamında yüksek ya da düşük sıcaklık, havada bulunan nem, toz, hava akım hızı, aydınlatmanın yetersiz olması, gürültüye neden olan ekipmanlar, işyeri çalışma ortamının dağınıklığı, düzensizliği de çalışanda yorgunluğa, bıkkınlığa, çalışmaya olan ilginin azalması nedeniyle hareketlerin yavaşlamasına neden olmaktadır. Dolayısıyla bunun sunucu olarak da güvensiz hareketler oluşmaktadır.

Bu nedenle de böyle bir çalışma koşulunda iş kazalarının yaşanması kaçınılmazdır. İş kazalarının önlenmesi için öncelikle bu çalışma koşulları düzeltilmelidir.

4.1.2 Güvensiz şartlar

İş kazalarının kök nedenlerini oluşturan kaynaklardan biri olan güvensiz hareketlerin haricinde bir diğer kaynak da güvensiz şartlardır. İşyeri çalışma ortamındaki güvensiz şartlar; üretimde kullanılan cihazların özelliklerinden, karmaşık kullanımı olmasından ve talimat bulunmamasından, bakım ve periyodik kontrollerinin zamanında yapılmamasından, yönetimin yeterli kontrolü bulunmamasından, depolardaki malzeme istiflenmesinin doğru olmamasından, işyeri ortam koşullarının yapılan iş türüne uygun olmamasına kadar sayılabilecek birçok nedenden dolayı gerçekleşmektedir. Çalışma sırasında kullanılan cihaz ve ekipmanlar çalışanların kabiliyetine uygun özellikte değilse, cihazlar amacına uygun şekilde kullanılmıyorsa, cihazlarda acil durdurma butonu ve koruyucu bulunmuyorsa, koruyucuları kolaylıkla iptal edilebilir özellikteyse, cihazların üzerindeki etiketler ile sağlık ve güvenlik işaretleri okunabilecek şekilde değilse, cihazların iş sağlığı ve güvenliğine uygun talimatları bulunmuyorsa güvensiz şartların meydana gelmesi ve iş kazalarının oluşması gayet mümkün olacaktır. İşyeri çalışma ortamındaki kimyasal ve fiziksel çevre şartları çalışanlara etki etmesi nedeniyle güvensiz davranışların oluşmasına neden olduğu gibi işyeri çalışma ortamındaki güvensiz koşulların da ana nedenleri arasındadır. İşyerinde kullanılan teknolojiye yetersizlik ya da uygunsuzluk da güvensiz şartların başında gelmektedir. Teknolojisi eski olan işyerlerinde oluşan güvensiz koşulları ortadan kaldırmak güç ve ekonomik açıdan da bir o kadar zor olduğundan çalışma şekli olduğu gibi devam etmekte, bu nedenle de bu tarz işyerlerinde ciddi iş kazalarının olduğu bilinmektedir. İşyerindeki cihazların koruyucu donanımlarının ve herhangi bir tehlike anında cihazın durmasını sağlayacak acil durdurma butonlarının bulunmaması, cihazlarına amacına uygun kullanılmaması, cihazlara aşırı yükleme yapılması ve uzun süre dinlendirilmeden kullanılması, bakım ve onarımlarının zamanında yapılmaması, arızalı cihazların kullanılması, cihazların etrafında rahat çalışma alanlarının bulunmaması güvensiz koşullar arasında sayılabilir. İş kazalarının ana nedenleri; çalışanların güvensiz davranışları ile işyeri çalışma ortamındaki güvensiz koşullardan kaynaklanmaktadır. Çalışanlarda ve işverende iş güvenliği bilincinin oluşmaması, yönetimin iş güvenliği gerekliliklerini sağlamaması

ve iş güvenliği uzmanlarının tespit ve önerilerini yerine getirmemesi, iş güvenliğini yasal bir zorunluluk olarak görüp kendini bununla sınırlı kılması, işyerinde gerekli denetimleri yapmayıp gerekli ikazlarda bulunmaması da iş kazalarının ana nedenlerinin yanında sayılabilecek dolaylı nedenlerdir. İş kazalarını ortadan kaldırmak istiyorsak bu dolaylı nedenlere de ayrıca yoğunlaşmamız gerekmektedir. Bu konuda da büyük sorumluluk devlete düşmektedir. Devletin denetleme görevini yeterli ölçüde yapması gerekmektedir.

İşyerinde yaşanan her iş kazasının ve ramak kala olayın araştırmasının kazazede, işveren/işveren vekili, kazanın yaşandığı bölüm yöneticisi, şahitler, iş güvenliği uzmanı, teknik ile ilgili ise teknik ekipten çalışanlar ile birlikte yapılması aynı olayların tekrar yaşanmaması, bu konudaki eksikliklerin ve yapılması gereken iyileştirmelerin belirlenmesi konusunda önem arz etmektedir.

Her işletmenin gerçekleşen bir olay veya kaza sonrası yapılacak faaliyetleri açıklayan bir olay kaza yönetimi prosedürü bulunmalıdır. Bu prosedürde kaza ve olay kavramları iyi bir şekilde tanımlanmalı, olay kaza sonrasında yapılması gerekenler, yaralı kişilerin yönetimi, ilk raporun tutulması ve bildirimi, sonrasında yapılacak detaylı kaza araştırmasının nasıl olduğu kimlerin katılması gerektiği vb. konular detaylı ve sistematik olarak açıklanmalıdır. Bu prosedür kurumsal firmalarda iş güvenliği uzmanı ve insan kaynakları departmanının ortaklaşa bir çalışması sonucu oluşturulur. Prosedürün tüm işletme yetkilileri ve çalışanlar ile paylaşılması gerekmektedir. İş kazaları ile ilgili detaylı bir eğitim verilmesi de faydalı olacaktır.

İş kazalarının işlenebilmesi için bir olay kaza araştırma formu formatı hazırlanmalıdır. Bu form hazırlanırken SGK bildirim formu göz önünde bulundurulursa eklenecek bilgilerle insan kaynaklarının kaza bildirimi sırasındaki iş yükü de azaltılmış olur. Bu formda işletmenin adı ve unvanı, telefon numarası, kaza günü kazazedenin vardiya başlangıç ve bitiş saatleri, kaza tarihi ve kazanın gerçekleştiği saat, kazazedenin adı, görevi ve TC numarası, kazanın olduğu yer, yaralanan bölge, kazanın tipi (ilkyardım, tıbbi yardım, zaman kayıplı, uzuv kayıplı, ölüm, maddi hasar, ramak kala), kazanın açıklaması (kaza açıklaması kim, ne, neden, nasıl, nerede, ne zaman 5 N 1 K sorularının her birine cevap veriyor olmalıdır), kaza nedenleri, aksiyonlar, aksiyonları gerçekleştirecek kişilerin isimleri ve aksiyonun kapatma tarihi, kazazedenin kaza sonrası çalışıp çalışmadığı, hastaneye gönderilip gönderilmediği, rapor aldı ise gün kaybı bilgileri yer almalıdır. Formun en alt

kısımında işletme yöneticisi, kazazede, iş güvenliği uzmanı ile şahitlerin TC numaraları, isimleri ve imza kısmı bulunmalıdır. Ayrıca kaza sonrasında ya da kaza araştırması yapılırken olay yerinde kazanın canlandırması yapılarak çekilen fotoğraflar forma eklenmelidir. Yaşanan kazalara ait olay kaza araştırma formlarında isimler ve işletme isimleri gizlenerek aynı işi yapan benzer işletmelerde paylaşılması kişilerin kazayla ilgili bilgi sahibi olup bilinçlenmesi ve aynı kazanın tekrar yaşanmaması adına aksiyonlar alınması açısından oldukça faydalıdır.

Aşağıda yaşanmış örnek kazalara ilişkin olay kaza araştırmaları bulunmaktadır.

4.1.3 Örnek kaza araştırması-1: Davlumbaz yangını

Olay/Kaza Açıklama:

X işletmesinde gece bekçisi olarak çalışmakta olan E.A. sabah 07.30'da 13 kutu kömürü ızgara içerisine koyup yakmış sonrasında genel temizlik işlerini yapmış ve salona gelip oturmuştur. Salonda olduğu sırada 08.30 civarında mutfaktan su sesi geldiğini duymuş ve içeri girip baktığında kuru erzak deposu tavanından su aktığını görmüştür. AVM tekniğe haber vermek için salona doğru geldiği sırada mutfaktaki ızgara davlumbazından aşağı doğru ateş düştüğünü görmüş. AVM Güvenliğine haber vermiş, onlar da AVM tekniğe ve itfaiyeye haber vermiştir. İlk müdahale AVM teknik tarafından yapılmıştır. Salonun ızgara tarafındaki duvar alçıpanı ve mutfak tavan alçıpanı kırılarak davlumbaz kanalına ve AVM çatısından kanalın geçtiği kısımlara soğutma işlemi yapılmıştır. Teknik incelemeden sonra yangının davlumbazdan başladığı, kanalın üst kısımlarına ilerlemediği, motora kadar ulaşmadığı ve davlumbaz söndürme sisteminin manuel olarak devreye alınmadığı tespit edilmiştir. İtfaiye raporu da bu öngörüü desteklemektedir. Şekil 4.6.'da olayın görseli mevcuttur.



Şekil 4.6: Davlumbaz yangını kaza araştırması

Olay/Kaza Sebepleri:

- Davlumbazda alev savar filtre bulunmaması
- Kömür ateşinin bacaya sıçraması
- Izgarayı gece bekçisinin yakması (görev tanımı, bilgi ve eğitimi dışında bir iş yaptırılması)
- Aşırı miktarda kömürün tek seferde yakılması
- Davlumbaz söndürme sisteminin manuel olarak devreye alınmaması
- Davlumbaz söndürme sisteminin manuel devreye girdiğinin çalışan tarafından bilinmemesi
- Davlumbaz söndürme sisteminin kapasitesinin yeterli olmaması
- Baca kanalı boyunca yağ birikmiş olması
- Baca kanalı temizliği sıklığının yeterli olmaması

Alınması Gereken Aksiyonlar:

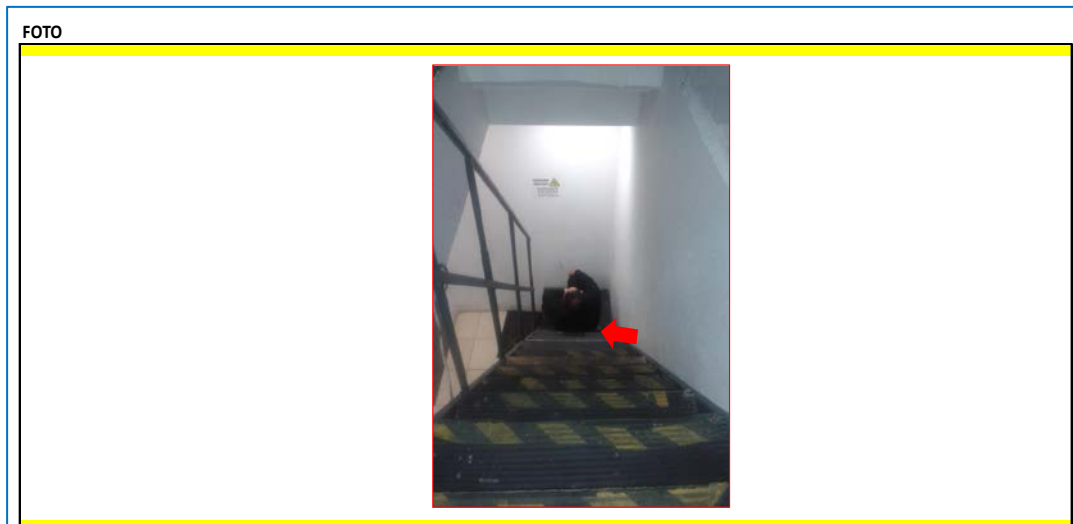
- Baca kanalı temizliğinin yapılması
- Baca kanalı temizliği sıklığının artırılması (AYDA 2)
- Su alan tavan alçıpanının değiştirilmesi (mutfak, depo ve yemekhane)
- Mutfak aydınlatma tesisatının onarımının yapılması
- Görev tanımında yer almayan bir işin çalışana yaptırılmaması
- Izgara demirlerinin derinliği daha az olanlarla değiştirilerek ızgara içi yüksekliğinin azaltılması (daha az kömürle çalışmaya olanak sağlamak amacıyla)

- Davlumbaz söndürme sisteminin çalışma prensibinin ilgililerle paylaşılması ve kayıt altına alınması
- Davlumbaz söndürme sisteminin revize edilmesi, sistemin söndürme tüpünün daha yüksek kapasiteli olan ile değiştirilmesi
- Davlumbaz çekişinin güçlendirilmesi
- Davlumbazın alevsavar filtrelerinin daima takılı bulundurulması
- Yangında kullanılan seyyar YSC tüplerin dolununun yapılması
- "Mangal Kullanma Talimatı"nın çalışanlarla paylaşılması ve kayıt altına alınması

4.1.4 Örnek kaza araştırması-2: Merdivenlerden düşme

Olay/Kaza Açıklama:

X işletmesinde çalışan C. K. 15/09/2015 tarihinde mutfak merdivenlerinden lavaboya inerken merdiven basamaklarında ayağı boşluğa denk gelince kafasını yere vurmamak için korkuluktan tutunup sırtının üzerine düşmüştür. Düşme sırasında basamaklara çarparak kaydığında dolayı beline denk gelmiş ve bel kemiğinde çatlama oluşmuştur. Kaza sırasında yemekhanede yemek yemekte olan U. D., mutfak şefi olan N. İ.'e bilgi vermiş ve ambulans çağırılarak hemen hastaneye götürülmüştür. 139 gün kayıp oluşmuştur. Şekil 4.7.'de kaza ile ilgili temsili bir görsel mevcuttur.



Şekil 4.7: Merdivenlerden düşme kaza araştırması

Olay/Kaza Sebepleri:

- Merdiven basamaklarının dar olması

- Merdiven basamağının ucundaki parçasının yerinden çıkmış olması
- Kazazedenin merdivenlerden hızlı bir şekilde inmesi
- Kazazedenin ayağının merdivenin eksik olan kısmına denk gelmesi sonucu ayağının boşa basması

Alınması Gereken Aksiyonlar:

- Mutfak basamaklarındaki kırık/eksik kısımların tamir edilmesi
- Merdiven basamaklarının asgari 25 cm olacak ve basamaklar arasındaki boşluklar kapanacak şekilde iyileştirme yapılması

4.1.5 Örnek kaza araştırması-3: Yağ yangını

Olay/Kaza Açıklama:

X işletmesinde 05/02/2015 tarihinde saat 12:00'de mutfak çalışanı T.K. çin mutfağında wok tavasına yaklaşık 15 kg ayçiçek yağını koymuştur. T.K. nın belirttiğine göre 12:10'da yağ yeterli sıcaklığa geldiğinden ocağın altını kapatmıştır, bu sırada pilot alev açıktır. 12:20'de mutfak şef yardımcısı E. Ç. ocağın alev aldığını görmüştür. Gazı kesmiş, davlumbaz söndürme sistemi devreye girmediği için sistemin manuel butonunu çekmiş, fakat davlumbaz söndürme sisteminin tüpü boş çıkmıştır. Yangına seyyar yangın söndürme tüpleri ile müdahale etmiş, battaniyeleri ıslatıp yanan yağın üzerini kapatmış, yangını söndürmeyi başarmıştır. Çalışanlara bir zarar gelmemiştir. Olayla ilgili görseller Şekil 4.8.'de mevcuttur.



Şekil 4.8: Yağ yangını kaza araştırması

Olay/Kaza Sebepler:

- Yağın ocakta uzun süre kalması
- Yağın kontrolsüz bir şekilde kaynaması
- Çalışanların mutfakta çalışma sırasında cep telefonu kullanması
- Ocak alevinin yüksek olması
- Yağın tutuşma sıcaklığına ulaşması
- Wok ocağı kurulurken emniyet sistemlerinin takılmamış olması
- Wok ocağında termik, termostat gibi ısı artışını önleyecek emniyet ekipmanlarının bulunmaması
- Davlumbaz söndürme sisteminin devreye girmemesi
- Yetkili firmanın davlumbaz söndürme sistemi periyodik kontrolünü etkin bir şekilde yapmaması

Alınması Gereken Aksiyonlar:

- Wok ocağı yerine kullanılacak termostat, termik gibi emniyet ekipmanlarına sahip güvenli sistemlerin kullanımına geçilmesi
- Davlumbaz söndürme sisteminin aylık kontrollerinin yangın ekibinde yer alan bir çalışan tarafından yapılması, kayıt altına alınması, kontrol formu oluşturulması
- Davlumbaz içi yangın söndürme sistemi periyodik kontrolü yapılırken ergime teli temizliğinin de yapılması
- Davlumbaz içi yangın söndürme sistemi periyodik kontrollerinin düzenli bir şekilde (6 ayda 1) yapılmasının sağlanması, UL300 standardını uygulayan firmalarla çalışılması
- Tüm davlumbazlardaki davlumbaz söndürme sistemlerinin UL300 standardını uygulayan firmaya yeniden kurdurulması
- Wok ocağı kullanım talimatının gözden geçirilmesi, talimat doğrultusunda çalışanlara eğitim verilip kayıt altına alınması
- Wok ocağı çeşmesinin ucuna ısıya dayanıklı malzemeden aparat takılarak aşağı uzatılması
- Mutfakta çalışma sırasında cep telefonu kullanımının yasaklanması, çalışanların konuyla ilgili uyarılması

4.1.6 Örnek kaza araştırması-4: El kesilmesi

Olay/Kaza Açıklama:

X işletmesinde 13/01/2015 tarihinde saat 19:55'de T. Z. isimli çalışan tezgahta dana buttan çanak kemiği çıkarma işlemi yaparken sağ elinde tuttuğu bıçağın etin sinirine denk gelmesi nedeniyle kayması sonucu sol el üç parmağını üst kısmından kesmiştir. Sol el orta parmağının tendomunun da kopması nedeniyle 16/01/2015 tarihinde ameliyat olmuştur. Bileğine takılan teller yaklaşık 5 hafta sonra çıkarılmış ve sonrasında fizik tedavi uygulanmıştır. 76 günlük kayıp gün oluşmuştur. Kazayla ilgili temsili görsel Şekil 4.9.'da verilmiştir.



Şekil 4.9: El kesilmesi kaza araştırması

Olay/Kaza Sebepleri:

- Kazazedenin kemik çıkarma işlemi sırasında kemik etten yeterince ayrılmadan parmaklarını kemikte bulunan deliğe sokup bıçakla açma işlemine devam etmesi
- Kemiği etten ayırma işleminde et ile kemik arasına masat yerleştirmemiş olması
- Bıçağın keskin tarafının kendine doğru olması
- Sinire gelmesi nedeniyle kayan bıçağın keskin tarafının kazazedenin parmaklarına denk gelmesi
- Kazazedenin kesilen sağ elinde çelik eldiven ve sol elinde kesilmeye dayanıklı bez eldiven bulunmuyor olması

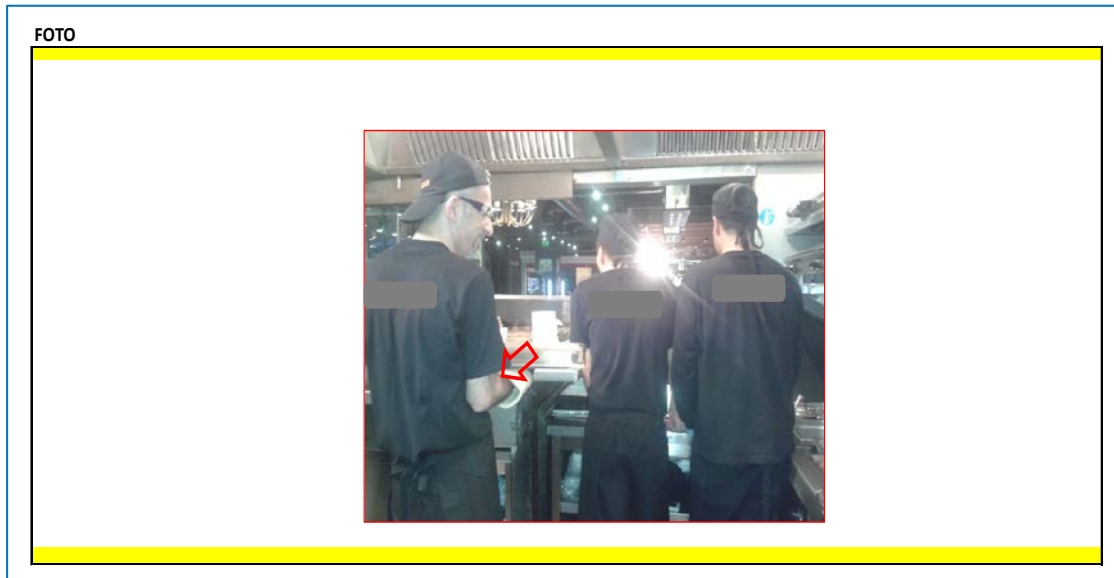
Alınması Gereken Aksiyonlar:

- "Bıçak Kullanma Talimatı" ve videosu doğrultusunda tüm mutfak çalışanlarına eğitim verilmesi
- Tüm kasap pozisyonundaki çalışanlara MEB onaylı "Et ve Et İşlemeciliği Eğitimi" aldırılması
- Tüm et açma/kemik çıkarma vb. görev yapan çalışanlar için çelik önlük, çelik eldiven, kesilmeye dayanıklı kevlar gıda eldiveni temin edilmesi, zimmet tutanağı ile tesliminin yapılması, kullanımının takip edilmesi

4.1.7 Örnek kaza araştırması-5: Kızgın yağ dökülmesi sonucu yanma

Olay/Kaza Açıklama:

X işletmesinde 30/01/2016 tarihinde saat 20:20 civarında O.K. isimli çalışan ızgara dinlendirme rafından aldığı içerisinde asado bulunan tepsiyi servise vermek için abiyerin üstüne koymak isterken önünde bulunan iki kişiye abiyerin önünü açmaları için seslenmiş fakat duymamaları üzerine ve eline tepsinin ısısı geçmesi nedeniyle biran önce bırakmak için yönelmiş ve tepsinin kendine doğru eğilmesi sonucu tepside bulunan yağ sağ koluna dökülüp yanmasına neden olmuştur. İşletmede ilkyardım uygulanmıştır. Kazada gün kaybı yoktur. Kazayla ilgili temsili görsel Şekil 4.10.'da verilmiştir.



Şekil 4.10: Kızgın yağ dökülmesi sonucu yanma kaza araştırması

Olay/Kaza Sebepler:

- Kazazedenin kullandığı ısıya dayanıklı eldivenin ısıyı geçirmesi nedeniyle eli yanması

- Eldivenin sert malzemeden olması ve giyip çıkarmada zorluk yaşanması nedeniyle kazazedenin eldivenin kol kısmını kıvrarak kullanması sonucu sıcak yağın kolun açık kısmına akması
- Abiyer alanının dar olması
- Abiyer tezgahında servise hazır başka siparişler bulunması nedeniyle tezgahta kazazedenin elindeki tepsiyi bırakacak yer bulunmaması
- Servis personelinin siparişleri alma konusunda mutfağa zaman baskısı yapması ve aceleci davranması
- Abiyer alanında bulunan kişilerin servis personelleri ile konuşurken gürültü nedeniyle kazazedenin seslenmesini duymamış olmaları
- Dananın genç yaşta olması nedeniyle asadonun yağlı olması, tepsiye fazla miktarda yağ bırakması

Alınması Gereken Aksiyonlar:

- Servis personellerinin mutfaktan çıkan siparişleri sırayla alması, yoğunluk olan durumlarda mutfağa baskı uygulamaması, öncelikle abiyerde biriken siparişlerin servise alınması, tüm salon çalışanlarının bu konuda bilgilendirilmesi
- İçerisinde yağ/su bulunan malzemelerin daha derin tepsi/küvet ile hazırlanmasının değerlendirilmesi
- Isıya dayanıklı yeni eldiven temin edilmesi (kevlar aramid kumaş ısı eldiveni 400-500 derece dayanım)



5 RESTAURANT SEKTÖRÜNDE İSG UYGULAMALARI

Restauranlarda en büyük problemlerden biri mutfak zeminlerinin genellikle ıslak, yağlı ve kaygan olmasıdır. İşletmede kaygan zemin ile karşılaşılacak istenmiyorsa kuruluş aşamasında işletmenin özelliğine uygun kaydırmaz tipte endüstriyel zemin fayansları kullanılmalıdır. Eğer kuruluş aşamasında bu önlem göz ardı edildi ise antislip özellikli zemin kaplaması uygulanması kaygan zemini önlemede bir diğer çözümdür (Şekil 5.1.) Bu işlemi yapan yetkili firmalar bulunmaktadır. Firmalar öncelikle işletme zemininin kayganlık düzeyini belirlemede sonrasında ise zemine uygun kimyasal uygulayarak kaydırmaz malzeme ile kaplamakta ve kayganlık problemini ortadan kaldırmaktadır. Uygulanan bu malzemenin etkinliğini koruması için temizlik işlemi yüksek derecede önem arz etmektedir. Zemin 2 günde 1 yağ sökücü özellikli kimyasal malzeme ve sert kıllı fırça ile ovularak temizlenmeli sonrasında durulanmalıdır.



Şekil 5.1: İşletme zeminine antislip malzeme uygulanması

Ayrıca mutfak zeminini sabah hazırlık aşamasından sonra, gün içerisinde yoğunluğun az olduğu saatlerde ve kapanıştan sonra uygun kimyasallar ile yıkanmalı, durulanmalı ve kuru mob uygulanmalıdır. Mutfakta zemin temizliğinde kullanılan moblar restaurantın diğer kısımlarında kullanılmamalıdır. Aksi takdirde mutfak

zemininden bulaşan yağ işletmenin diğer kısımlarına taşınacaktır. Restorantta her ıslak silmeden sonra kuru mob uygulanmalı ve zemin ıslak olduğu zamanlarda kaygan zemin uyarı tabelası açılmalıdır. Çalışma ortamı nedeniyle ıslaklığın fazla olduğu alanlarda ayrıca duvara uyarı işaretleri konulmalıdır. (Şekil 5.2.)



Şekil 5.2: Kaygan zemin tabelası ve uyarı işareti

Mutfakta hazırlık saatinde ya da servis sırasında işletme içerisinde zemine dökülen malzemeler hemen temizlenmelidir. Sebze meyve kabukları aşırı derecede kaymaya neden olmaktadır. İşletme içerisinde çalışanların güvenliğini sağlamak için önlemler alındığı gibi müşteriler için de aynı hassasiyet gösterilmelidir.

İşletme içerisindeki rampalara ve merdiven basamaklarına sudan etkilenmeyecek özellikle kaydırmaz bant ya da epoksi malzeme uygulaması yapılmalıdır. (Şekil 5.3.)



Şekil 5.3: Basamak ve rampalarda kaydırmaz bant uygulaması

Tüm mutfak personeline kaydırmaz tabanlı ve burun korumalı TS EN 20345 standardına sahip iş güvenliği terliği temin edilip kullanımı sağlanmalıdır. İş güvenliği terlikleri çok rahat olmayan malzemeler olduğundan tüm çalışanlar için terlik temin edilmeden önce farklı numunelerin denemesi yapılmalı sonrasında karar verilmelidir. Aksi takdirde birçok ayak problemi yaşanmaktadır.

Mutfakta en çok kullanılan alet tahmin edileceği gibi bıçaklardır. Bıçakla çalışma işlemini güvenli hale getirmek için iş güvenliği uzmanları işin ehli ve eğitimli şefler ile “Bıçak Kullanma Talimatı” hazırlamalı, talimat tebliğ edilmeli ve mutfak şefi tarafından tüm mutfak personeline eğitim verilmesi sağlanmalıdır. Bıçakla kesim işleminde en önemli faktör kesim tablasının düz bir zeminde ve kaymayacak şekilde bulunmasıdır. Kesim tablasının sabitlemek için tablanın altına ıslak peçete/silikon matt konulabilir. Bıçaklar amacına uygun kullanılmalı ve kesilecek ürüne uygun bıçak seçimi yapılmalıdır. Bıçaklar kavanoz, teneke açmak için kullanılmamalıdır. Ergonomik ve kaymaz saplı bıçaklar kullanılmalı, hasarlı bıçaklar kullanılmamalı ve bıçak saplarının sağlamlığı sık aralıklarla kontrol edilmelidir. Kör bıçaklar keskin bıçaklardan daha tehlikeli olduğundan bıçaklar düzenli aralıklarla bileylenmelidir. Mutfak içerisinde bıçakla yürürken bıçak tutulan kol vücuda yakın ve paralel, bıçağın sivri uç kısmı aşağı doğru gelecek şekilde tutulmalıdır. Bıçak başkasına verilecek ise önce tezgah üzerine bırakılmalı, bıçağı alacak kişi tezgah üzerinden almalıdır. Bıçaklar pantolon cebinde ya da ceketin kol cebinde taşınmamalı,

davlumbaz kenarı vb. güvensiz yerlerde bırakılmamalıdır. Et, tavuk, balık açma/kesme işlemleri yapılacaksa bıçak tutulmayan ele (genellikle sol el) çelik örgü eldiven ve bıçak tutulan ele (genellikle sağ el) kesilmeye dayanıklı ve gıdaya uygun bez eldiven giyilmeli, ayrıca bıçağın kayması sonucu vücut bölgesinin zarar görmesini önlemek için de çelik önlük giyilmelidir. Kesme ve dilimleme işlemleri sırasında bıçağın ucu kesme tablasından ayrılmamalıdır. Et, balık ve tavuk açma işlemleri sırasında tek kullanımlık havlu peçete bulundurulmalı, ürünün kaygan yüzeyleri, bıçağın sapı, kesme tablası ve el kesim sırasında gerektiğçe silinmelidir. Bıçaklar tezgah üzerinde bırakılmamalı, işi biten bıçaklar temizlendikten sonra Şekil 5.4.'deki gibi mıknatıslı bıçak askılığına asılmalıdır. Fakat mıknatıs ağır bıçakları tutamayacağından ağır bıçaklar mıknatıslı bıçak askılığına asılmamalı, temizlendikten sonra Şekil 5.5.'de görülen sterilize dolaba konulmalıdır.



Şekil 5.4: Mıknatıslı bıçak askılığı



Şekil 5.5: Steril bıçak dolabı

Bıçakla kesinlikle şaka yapılmamalı ve düşen bıçak tutmaya çalışılmamalıdır. Ayrıca, kesici aletler yıkanırken de kesilme dayanımı yüksek olan kimyasal eldivenler kullanılmalıdır.

Kesim işlemi sırasında bazı işletmelerde kesim tablalarının küvetlerin üzerine konularak kesim yapıldığı görülmektedir. Kesim tablasının sabit olmaması nedeniyle bıçağın kayması, küvetin kayması, küvet üzerine yerleştirilen kesim tablasının devrilmesi vb. durumlarda fazlasıyla el kesilmesi kazaları yaşanmaktadır. Küvetin ya da kesim tablasının kayması sonucu yaşanabilecek iş kazalarını önlemek için şekil 5.6.'da sol tarafta görüleceği üzere küvet üzerine yerleşebilecek küvetin boyuna ve yüksekliğine uygun sehpa şeklinde ayaklı kesim tablaları ya da şekil 5.6.'da sağ tarafta çalışma tezgâhına sabit kesim tablasının içine oturabileceği tezgahlar yapılması mümkündür. Bu çalışma iş güvenliği uzmanının ve mutfakta tehlike ve riskleri belirlemede iş birliği yaptığı mutfak şefinin yaratıcılığına bağlıdır.



Şekil 5.6: Sehpa şeklinde kesim tablası (solda) ve sabit kesim tezgahı (sağda)

Aslında mutfak çalışanları bıçak kullanımını konusunda yeteri derecede ehil olsalar birçok kazanın önüne geçilebilir. Bu konuda en etkili uygulama mutfakta iş başı yapan personele body sistemi ile eğitim verilmesidir. Yani iş başı yapan personel mutfakta hangi bölümde işe başlayacak ise o bölümün şefine zimmetlenir, önce görerek öğrenir sonra uygulaması istenir, uygulamada yapılan hataların üzerinden geçilir, tüm aşamaları başarı ile tamamlarsa kendi başına iş yapabilir duruma gelmiş olur. Bu uygulama zaman kaybı yaratacağından, zaten işe alınan personel mevcuttaki eksiklikten dolayı alındığından ve iş yetiştirme kaygısından dolayı uygulanamamaktadır. Hâlbuki iş kazası sonucu yaşanan iş günü kayıpları ile karşılaştırıldığında eğitim aşamasındaki bu süreç oldukça kısadır.

Mutfak içerisinde sıcak yüzey ve sıcak malzeme problemleri ile sıklıkla karşılaşmaktadır. Mutfakta kullanılan tüm ekipmanlar için güvenli kullanma talimatları hazırlanmalı, talimatlar doğrultusunda çalışanlara eğitim verilmelidir. Sıcak malzemenin taşınmasında ilk önlem soğuduktan sonra taşınması, mümkün değilse ya da sıcak taşınması gerekiyorsa elle taşımak yerine şekil 5.7.'de görülen tencerenin sabitlenebileceği taşıma arabaları tercih edilmesi veya taşınacak ekipmanın büyüklüğüne göre taşıma işleminin birden fazla kişi tarafından ve TS EN 407 standardartlı ısıya dayanıklı eldiven kullanılarak yapılması ve sıvı üzerinde mutlaka çalkalanmadan kaynaklı taşma payı bırakılmasıdır.



Şekil 5.7: Tencere taşıma arabası

Mutfak ekipmanlarındaki sıcak yağ/su değişimi/tahliyesi kesinlikle soğuduktan sonra yapılmalıdır. Ocakların çakmaklarını veya kömürlü ızgaraları yakmak için ispiroto, jel yakıt vb kolay alev alabilir malzeme kullanılmamalıdır. Jel yakıt kullanılarak alttan ısıtılan çaydanlık ve reşoların taşınması sırasında içlerinde sıcak su bulunmamalı, yakıtlar yakılmamış olmalı ve taşıma arabalarına dengeli bir şekilde yerleştirilmelidir. Yine aynı şekilde restaurantlarda servis sırasında görsel şov amaçlı ispiroto kullanımı kaldırılmalıdır.

Mutfakta yapılan çalışmalarda kullanılması gereken bazı kişisel koruyucu donanımlar bulunmaktadır. Sıcak çalışmalarda elleri korumak için ısıya dayanıklı eldiven, döner ocağı, ızgara ve tandır karşısında ısıya dayanıklı gözlük, tandırda ve ızgarada kolları korumak için ısıya dayanıklı kolluk, kimyasalla çalışmalarda kimyasal maskesi, kimyasal gözlüğü, kimyasal eldiveni ve kimyasal giysisi ya da kimyasal önlüğü, soğuk hava dolaplarında soğuğa karşı koruyucu mont ya da yelek ve soğuk hava eldiveni, kasaphane çalışmalarında çelik önlük, çelik eldiven ve kesilmeye dayanıklı bez eldiven, malzeme taşımada, çöp atmada kesilmeye dayanıklı eldiven, kömürlü ızgarada duman maskesi ve ısıya dayanıklı gözlük kullanılması gerekmektedir. Ayrıca tüm mutfak çalışanları için burun korumalı ve kaydırmaz tabanlı iş güvenliği terlikleri temin edilmelidir. Kasaphaneler soğuk alanlar olduğundan bu kısımlarda aynı standartları karşılayan ayakkabılar da tercih edilebilir. Bulaşikhanelerde ise sürekli kimyasal ihtiva eden su ile temas olduğundan terliklerin su geçirmesi sonucu ayaklarda sağlık problemleri yaşanabilir. O nedenle

bulaşıkhanelerde kaydırmaz tabanlı ve burun korumalı iş güvenliği çizmesi kullanılması tercih edilir. Şekil 5.8.'de tandırda çalışmalarda ısıya dayanıklı kolluk ve gözlük, kimyasalla çalışmalarda kimyasal maskesi, gözlük, önlük, eldiven, çizme ve döner ocağı karşısında çalışmalarda ısıya dayanıklı gözlük kullanımı gösterilmektedir.



Şekil 5.8: Kişisel koruyucu donanım kullanımı

Kullanımı için temin edilen kişisel koruyucu donanımlar çalışanlara teslim edilirken KKD teslim tutanağı ile verilmelidir. Ayrıca kişisel koruyucu donanım kullanmanın önemi, teslim aldıkları kişisel koruyucu donanımın kullanımı, temizlenmesi, saklama koşulları ve kullanılmaması durumunda yaşanabilecek kazalar ve meslek hastalıkları ile ilgili detaylı bilgilendirme yapılmalıdır. Temin edilen kişisel koruyucu donanımların saklanabilmesi için alanlar oluşturulmalıdır. Bunun için şekil 5.9.'da görülen kişi sayısına uygun her biri ayrı bölmeli dolaplar yapılabileceği gibi plastik saklama kutuları da kullanılabilir. Önemli olan kişisel koruyucu donanımların kirlenmesini ve bozulmasını önlemektir.



Şekil 5.9: Kişisel koruyucu donanım dolabı

Yangın nedenlerine bakacak olursak bunların başlıcaları arasında baca temizliklerinin düzenli olarak ya da etkin olarak yapılmaması, yağın ocakta kontrolsüz bir şekilde bırakılması, sıcak yağ ile suyun birleşmesi, kömürlü ızgaralarda kömürün tepeleme yakılması ve kolay yanmasını sağlamak için ispirto, reşo yakıtı vb kullanılması, elektrik tesisatındaki kısa devreler, doğalgazlı ızgara dökümlerinin folyo sarılarak yüksek ısıda yanmaya maruz bırakılması, doğalgazlı ızgaraların tavalarına su ilavesi yapılmaması sayılabilir. Bu kazaları önlemede ilk yapılması gereken tüm çalışanlara yanma, yangın, yangın tipleri, yangına müdahale araçları, yangın sınıflarına göre kullanılması gereken yangın söndürücü tipleri, yangına müdahale yöntemleri konulu eğitim verilmesi ve bu konuda bilinçlenmelerinin sağlanmasıdır. Kızartma işlemi fritözde yapılmalıdır. Fritöz bainmarie/lavabo gibi su kaynaklarından uzakta konumlandırılmalıdır, yer kısıtlılığı ya da çalışma şekli dolayısıyla birbirinden uzakta konumlandırılmaması durumunda araya boş çalışma tezgahı konulmalı ya da şekil 5.10.'da görülen paravanlar eklenerek suyun yağa sıçraması engellenmelidir.



Şekil 5.10: Fritöz ile bainmarie arası paravan

Sektörde genel olarak doğalgazlı ızgaraların temizliği ızgara demirlerine folyo sarılarak yüksek ısıda yağların çözündürülmesi mantığı ile yapılmaktadır. Sabah işletmeye gelen ızgaracı çalışan ızgara demirlerini folyo ile sardıktan sonra ızgarayı son ayarda çalıştırır. Folyo içerisinde kontrolsüz bir şekilde ısınan yağ tutuşma ısısının üstüne çıktığında alev alır ve yanmaya başlar, kısa sürede yangına dönüşür. Bu şekilde yaşanan birçok yangın vakası vardır. Bunu önlemek için ızgara demirleri akşamdan kimyasallı suya daldırılmalı ve kolay temizlenmesi için sabaha kadar bekletilmeli, ızgara iç temizliği ise yine aynı şekilde uygun yağ sökücüler ile yapılmalıdır. Yağ sökücü ızgaranın iç kenarlarına, üst yüzeyine, yağ kanalına ve brülör korumalarına sıkıldıktan sonra tel fırça ile ovalanmalı en son durulama işlemi yapıp kurulmalıdır.

Doğalgazlı ızgaralarda çalışma sırasında dikkat edilmesi gereken bir diğer husus ise ızgara tavaında biriken yağdır. Izgara üzerinde pişen malzemelerin yağları yağ kanalından akıp yağ tavaında toplanır. Eğer bu yağ tavaında su bulunmazsa buradaki yağ tutuşup alev alır. Bu nedenle gün içerisinde ara ara ızgara tavaasına su eklenmelidir, tava kesinlikle susuz bırakılmamalıdır. Izgara tavaasına konulan su yağın ısısını düşürmektedir.

Mutfaklarda en çok korkulan yangın tipi baca yangınlarıdır. Baca yangınlarını söndürmek çoğu zaman çok zordur. Genellikle itfaiyenin müdahalesi olmadan söndürülemez ve işletmeye fazlaca zarar verir. Baca yangınlarını önlemek için öncelikli olarak baca temizlikleri yetkili firmalara düzenli bir şekilde yaptırılmalıdır.

Davlumbazlarda bulunan alev savar filtreler her daim takılı olmalı, filtreler kirlilik durumuna göre haftada asgari olarak 2-3 kez yıkanmalıdır. Kömürlü ızgaralarda kömürü tutuşturmak için kullanılan ispirto, reşo yakıtı vb. kimyasallar alevin çok harlı yanmasına neden olup yangın riski oluşturduğundan kesinlikle kullanılmamalıdır. Mutfaktaki her bir ısı kaynağının bulunduğu davlumbaz içine UL300 standardına sahip davlumbaz içi otomatik söndürme sistemleri kurulmalı ve sistemin manuel butonları kolay ulaşılabilir olmalı ve bu sistemlerin 6 ayda 1 periyodik kontrolleri yaptırılmalıdır. Buna ek olarak mutfakta kuru kimyevi tozlu seyyar yangın söndürücü tüpler ve yangın battaniyeleri asılı olarak bulunmalıdır.

Mutfak ekipmanlarının temizlik nedeniyle sürekli çekilip itilmesi sonucu gaz bağlantı hortumlarının delinmesi, bağlantılarının gevşemesi ve cihazların zamanla ömrünü tüketmesi nedeniyle gaz kaçaqları olabilmektedir. Bu gaz kaçağının hemen fark edilebilmesi için mutfakta kullanılan gazın cinsine göre gaz kaçağı algılayıcı dedektörler uygun yerlerde konumlandırılmalıdır. Ayrıca ocaklarda alevin sönmesi durumunda gazın kesilmesini sağlayan gaz emniyet anahtarı (termokupl) bulunmalıdır. Ekipmanların ve dedektörlerin kontrolleri periyodik olarak yapılmalıdır. Mutfakta kullanılan dedektör gaz kaçağını algıladığında otomatik olarak ana vanadan kesmelidir.

Mutfaktaki ekipmanlardan kesilme/sıkışma tehlikesi bulunanlarda koruyucu ve acil stop butonu bulunmalı ve koruyucu riskli bölgeye erişimi engellemiş olmalıdır. Örneğin; kıyma çekme makinasında boyunluk, hamur yoğurma makinaları ve mikserlerde koruyucu kapak ve kapak açıldığında cihazın durmasını sağlayan emniyet switchi, zırh makinalarında emniyet switchli kapak, lavaş açma makinalarında merdane kısımlarını kapatan koruyucu kapak bulunmalıdır. Şekil 5.11.'de hamur yoğurma makinası ve lavaş açma makinası koruyucularının görseli bulunmaktadır.



Şekil 5.11: Mutfak ekipmanlarında koruyucular

İşletmenin elektrik tesisatı ve topraklama tesisatının yıllık periyodik kontrolleri yaptırılmalı, kontrol raporunda belirtilen uygunsuzluklar giderildikten sonra ölçümler tekrarlanmalıdır. Elektrik panolarının kapakları yetkisiz kişilerin erişimini engellemek amaçlı kilitli tutulmalı ve pano kapaklarında uyarı işaretleri bulunmalıdır. Tüm panolarda 30 mA değerinde kaçak akım rölesi, iç kapak bulunmalı, pano gövdesinden kapağına topraklama kablosu çekilmiş olmalı, işletmede kesintisiz topraklama hattı ve elektrik panoları önünde yalıtkan paspaslar bulunmalıdır. Mutfak gibi ıslak zemin ihtiva eden alanlarda minimum IP44 koruma sınıfına sahip prizler kullanılmalıdır. Ortama yönelik alınan bu tedbirlere ek olarak personelin de bilinçlendirilmesi gerekmektedir. Çalışanlara elektrik konulu genel bilgilendirme eğitimi verilmelidir. Elektrikli ekipmanların temizliği yapılmadan önce fişleri prizden çekilmeli, elektrikli ekipmanların motor, fiş vb. kısımlarına ve prizlere su temas ettirilmemeli, cihazlarda ve tesisatta ekli kablo bulunmamalıdır.

Yüksekte çalışma işleri ilk olarak iyileştirme yapılması gereken konular arasındadır. Bunun için yüksekte cam/tente temizliği, çatıdaki gider oluklarının açılması vb. işlerin yapıldığı alanlarda işin ehli firmalara keşif yaptırılmalı ve şekil 5.12.'deki gibi firmanın öngördüğü yatay/dikey yaşam hattı, ankraj noktaları vb. uygulamalar yaptırılmalıdır. Yüksekte çalışacak personele yüksekte çalışabilir sağlık raporu alınmalı, yüksekte çalışma eğitimi aldırılmalı ve gerekli kişisel koruyucu donanımlar temin edildikten sonra çalışmaya başlatılmalıdır. (Baradan, S. 2006)



Şekil 5.12: Yüksekte çalışma iyileştirmeleri

Çalışanlar arasında en riskli grubu motor kuryeler oluşturmaktadır. Temin edilen kişisel koruyucu donanımların rahat olmadığını öne sürerek kullanmaya tepki göstermekte, yaz aylarında kaskların vizörlerini takmamaktadırlar. Yağışlı havalarda lastiklerin kayma problemi vardır, hız ayarlanmalı ani duruşlar yapılmamalıdır. Öndeki araç ile güvenli takip mesafesi korunmalı, trafik akış istikametine ters yönde gidilmemeli, aynı istikamette giden iki aracın arasından geçilmemeli, araçların sağ tarafından geçilmemelidir. Öncelikle yapılan işin riskleri hakkında kuryeler bilgilendirmelidir. Ayrıca güvenli sürüş teknikleri eğitimi aldırılmalıdır. İşe alımlarda tüm kişisel koruyucu donanımları eksiksiz olarak zimmet tutanağı ile teslim edilmelidir. Çalışana sipariş yetiştirme baskısı uygulanmamalıdır. Uygulanan bu baskı hızlı gitme, ters yönden gitme, trafik kurallarına uymamayı beraberinde getirmektedir. Bunun için bölgelere göre müşterilere süre verilmeli, hava koşullarına bağlı olarak termin süresi uzatılmalı, siparişin sıcaklığını muhafaza edecek termo kaplar kullanılmalıdır. Motorların bakımları düzenli olarak yapılmalı, yaz-kış lastik değişimleri aksatılmamalıdır. Bu kazaları önlemede öncelikli yapılması gereken

motor kuryelere güvenli sürüş teknikleri eğitimi aldırılmasıdır. Ayrıca “Motosiklet Kullanma Talimatı” hazırlanarak kuryelere tebliğ edilmelidir. Takip sistemi geliştirilerek de ara ara denetlemeler yapılması mümkündür.



6 RESTAURANT SEKTÖRÜNDE RİSK ANALİZİNİN YAPILMASI

Çalışmanın bu aşamasında işyerinde var olan ya da var olabilecek tehlikeler belirlenecek, sonrasında bu tehlikelerden kaynaklanabilecek mevcut ya da ortaya çıkabilecek riskler belirlenecektir. KINNEY matematiksel risk yöntemine göre değerlendirilerek, bu risklerin hangi sıklıkta, hangi şiddette ve hangi olasılıkta oluşabileceği belirlenerek risk değeri hesaplanacaktır. Risk değeri hesaplanırken hali hazırda var olan kontrol tedbirlerinin etkisi göz önünde bulundurulacaktır. Risklerin tamamen önlenmesi ya da işletmenin önleme politikası ve yasal yükümlülüklerine uygun olarak kabul edilebilir risk seviyesine düşürülebilmesi için gerekli kontrol tedbirlerine karar verilecektir.

Saha : Rezervasyon Ofisi

Tehlike No : 1 . Ergonomik olmayan çalışma şartları

Risk : Boyun, bel ve bilek rahatsızlıkları

Etkilenenler : Çalışanlar

Olasılık = 1 (Mümkün fakat düşük)

Frekans = 3 (Ara sıra; haftada bir veya birkaç defa)

Şiddet = 7 (Önemli hasar, yaralanma, dış ilkyardım ihtiyacı)

Risk = O x F x Ş = 21

Risk Sınıfı = Olası Risk (Gözetim altında uygulanmalıdır)

Mevcut Önlem :

- ✓ Temel İSG Eğitimi'nde ekranlı araçlarla çalışmalarda riskler ve korunma yolları, doğru oturuş, gözlerin korunması vb. yönetmelikte yer alan konularla ilgili bilgi verilmektedir.
- ✓ Çalışma masası çalışanın rahat bir pozisyonda olması ve bacaklarını rahat hareket ettirebilmesi için yeterli büyüklüktedir. Klavyenin önünde yeterli boşluk bulunmaktadır.

- ✓ Çalışma sandalyesi kolçaklı, oturma yüksekliği ayarlanabilir ve sırt desteği bele uygundur.

Alınması Gereken Tedbir :

- ✓ Çalışanlara bileklikli mouse pad temin edilmesi
- ✓ Bilgisayar ekranının çalışanın çalışma pozisyonuna uygun mesafede (60-70 cm) ve göz hizasında olması
- ✓ İstendiğinde çalışana uygun bir ayak desteği sağlanması
- ✓ İşyerinde, ekranlı araçlarla çalışmaya başlamadan önce ve ekranlı araçlarla çalışmadan kaynaklanabilecek görme zorlukları yaşandığında çalışanların göz muayeneleri yapılması
- ✓ Laptop için yükseltici temin edilerek göz hizasında olmasının sağlanması

Mevzuat :

- ✓ Ekranlı Araçlarla Çalışmalarda Sağlık Ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik
- ✓ 6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu

Saha : Teras

Tehlike No : 2 . Alevli masa yakıt dolumu

Risk : Kimyasala temas, cilt/göz rahatsızlıkları yanma

Etkilenenler : Çalışanlar

Olasılık = 1 (Olası)

Frekans = 6 (Sık; günde bir veya birkaç defa)

Şiddet = 3 (Küçük hasar, yaralanma, dahili ilk yardım)

Risk = O x F x Ş = 18

Risk Sınıfı = Önemsiz Risk (Önlem öncelikli değildir)

Mevcut Önlem :

- ✓ Yok

Alınması Gereken Tedbir :

- ✓ Kimyasalın cilt ile temasından kaçınılması, bertaraf edilebilir giysi ve kimyasal eldiven (EN374 standartlı nitril kauçuk ve yüzey kalınlığı 0.7 mm den az olmayacak) kullanılması
- ✓ Göze temasını önlemek için kimyasal gözlük veya yüz maskesi kullanılması
- ✓ Kimyasalın MSDS'i temin edilip kolay ulaşılabilir bir yerde bulundurulması

Mevzuat :

- ✓ Kimyasal Maddelerle Çalışmalarda Sağlık Ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik
- ✓ Kişisel Koruyucu Donanım Yönetmeliği
- ✓ Kişisel Koruyucu Donanımların İşyerinde Kullanılması Hakkında Yönetmelik

Saha : Rezervasyon Ofisi

Tehlike No : 3 . Sürekli ayakta çalışma

Risk : Kas-iskelet sistemi ve bel rahatsızlıkları, varis

Etkilenenler : Çalışanlar

Olasılık = 3 (Olası)

Frekans = 1 (Seyrek; yılda birkaç defa)

Şiddet = 7 (Önemli hasar, yaralanma, dış ilkyardım ihtiyacı)

Risk = O x F x Ş = 21

Risk Sınıfı = Olası Risk (Gözetim altında uygulanmalıdır)

Mevcut Önlem :

- ✓ Günlük çalışma süresinin ortalama bir zamanında bir saat ara dinlenmesi verilmektedir.

Alınması Gereken Tedbir :

- ✓ Kasiyerlerin ara dinlenmesine ek olarak gün içerisinde belirli aralıklarla dönüşümlü olarak oturup dinlenmesinin sağlanması

Mevzuat :

- ✓ 4857 sayılı İş Kanunu
- ✓ 6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu

Saha : Mutfak

Tehlike No : 4 . Bıçak kullanımı

Risk : El kesilmesi, yaralanma

Etkilenenler : Çalışanlar

Olasılık = 1 (Mümkün fakat düşük)

Frekans = 6 (Sık; günde bir veya birkaç defa)

Şiddet = 7 (Önemli hasar, yaralanma, dış ilkyardım ihtiyacı)

Risk = O x F x Ş = 42

Risk Sınıfı = Olası Risk (Gözetim altında uygulanmalıdır)

Mevcut Önlem :

- ✓ İşbaşı yapan personele bıçak kullanma eğitimi verilmektedir.
- ✓ Mıknatıslı bıçak askılığı ve steril bıçak dolabı bulunmaktadır.
- ✓ Bıçaklar iş bitiminde tezgahta bırakılmamakta, temizlendikten sonra steril bıçak dolabına konulmaktadır.

Alınması Gereken Tedbir :

- ✓ Kullanım etkinliğini yitirmiş olan bıçakların kullanımdan kaldırılıp yenilerinin temin edilmesi
- ✓ Kavanoz, teneke vb. açmak için kullanım amacı dışında kullanılmaması, cepte taşınmaması
- ✓ Bıçakların düzenli aralıklarla bileylenmesi
- ✓ Küvet üzerine kesme tablası yerleştirilerek kesim yapılmaması, kesme tablasının sabit, dengeli ve düz bir zemin üzerine yerleştirilmesi, kaymasını önlemek amacıyla altına ıslak peçete veya silikon matt konulması
- ✓ Sabit kesim tezgahları yaptırılması

Mevzuat :

- ✓ İş Ekipmanlarının Kullanımında Sağlık Ve Güvenlik Şartları Yönetmeliği

Saha : Mutfak

Tehlike No : 5 . Koruyucusu bulunmayan hamur yoğurma makinası ile çalışma

Risk : Karıştırma aparatına temas, yaralanma

Etkilenenler : Çalışanlar

Olasılık = 3 (Olası)

Frekans = 6 (Sık; günde bir veya birkaç defa)

Şiddet = 15 (Kalıcı hasar, yaralanma, iş kaybı)

Risk = O x F x Ş = 270

Risk Sınıfı = Esaslı Risk (Kısa dönemde iyileştirilmelidir “birkaç ay içerisinde”)

Mevcut Önlem :

- ✓ Cihaz üzerinde uyarı işareti bulunmaktadır.
- ✓ Cihaz kullanmayı bilen personel tarafından kullanılmaktadır.

Alınması Gereken Tedbir :

- ✓ Hamur yoğurma makinasına emniyet switchli kapak ve acil durdurma butonu takılması, kapak emniyet switchinin iptal edilmemesi
- ✓ Cihazın elektrik fişinin çalışmaya başlamadan önce prize takılıp çalışma bitiminde prizden çıkarılması
- ✓ CE belgeli cihazların kullanılması
- ✓ "Hamur Yoğurma Makinası" kullanım talimatı doğrultusunda çalışanlara eğitim verilerek eğitimin kayıt altına alınması

Mevzuat :

- ✓ İş Ekipmanlarının Kullanımında Sağlık Ve Güvenlik Şartları Yönetmeliği
- ✓ Makina Emniyet Yönetmeliği

Saha : Mutfak

Tehlike No : 6 . Kaygan zemin

Risk : Düşme, yaralanma

Etkilenenler : Çalışanlar, denetçiler

Olasılık = 3 (Olası)

Frekans = 6 (Sık; günde bir veya birkaç defa)

Şiddet = 7 (Önemli hasar, yaralanma, dış ilkyardım ihtiyacı)

Risk = O x F x Ş = 126

Risk Sınıfı = Önemli Risk (Uzun dönemde iyileştirilmelidir “yıl içerisinde”)

Mevcut Önlem :

- ✓ Zemindeki sular düzenli olarak çekçeklenmektedir.

Alınması Gereken Tedbir :

- ✓ Tüm mutfak personeline TS EN 20345 kaydırmaz tabanlı iş güvenliği terliği temin edilmesi
- ✓ Yerler yıkanırken mutfakta personel olmayacak şekilde düzenleme yapılması, deterjan kalıntısı kalmayacak şekilde durulama yapılması
- ✓ Yerler yıkanırken "kaygan zemin" uyarı levhası konulması

Mevzuat :

- ✓ İşyeri Bina ve Eklentilerinde Alınacak Sağlık ve Güvenlik Önlemlerine İlişkin Yönetmelik
- ✓ Kişisel Koruyucu Donanım Yönetmeliği
- ✓ Kişisel Koruyucu Donanımların İşyerinde Kullanılması Hakkında Yönetmelik

Saha : Mutfak

Tehlike No : 7 . Davlumbazda/kanalda yağ birikmesi

Risk : Davlumbaz altında bulunan ekipmanların ısıyla yağın tutuşması, yangın

Etkilenenler : Çalışanlar, misafirler

Olasılık = 3 (Olası)

Frekans = 1 (Seyrek; yılda birkaç defa)

Şiddet = 100 (Birden fazla ölümlü kaza)

Risk = O x F x Ş = 300

Risk Sınıfı = Esaslı Risk (Kısa dönemde iyileştirilmelidir “birkaç ay içerisinde”)

Mevcut Önlem :

- ✓ Baca temizliği düzenli olarak yaptırılmakta, kayıtlar saklanmaktadır.
- ✓ Davlumbazlarda davlumbaz içi otomatik söndürme sistemi, mutfakta seyyar yangın söndürücü tüpler ve yangın battaniyesi bulunmaktadır.

Alınması Gereken Tedbir :

- ✓ Davlumbaz temizliğinin mutfağın yoğunluğuna göre haftada en az 2 kere yapılması, filtrelerin çıkarılıp yıkanması, filtreler çıkarıldıktan sonra davlumbazın iç kısımları, kenarları da dahil temizlenmesi
- ✓ Davlumbazın yağ oluklarının her gün yağ tahliye muslukları açılarak boşaltılması
- ✓ Davlumbazın yağ oluklarına kağıt, peçete, bıçak vb. konulmaması, davlumbaz filtrelerinin yerlerinden çıkarılmaması, filtreler arası boşluk bulunmaması

Mevzuat :

- ✓ İş Ekipmanlarının Kullanımında Sağlık ve Güvenlik Şartları Yönetmeliği
- ✓ Binaların Yangından Korunması Hakkında Yönetmelik

Saha : Mutfak

Tehlike No : 8 . Davlumbaz içi otomatik söndürme sisteminin davlumbaz altında bulunan ekipmanların konumuna uygun olmaması

Risk : Yangın anında yangının söndürülememesi, geç söndürülmesi sonucu kaybın artması

Etkilenenler : Çalışanlar, misafirler

Olasılık = 6 (Yüksek/oldukça mümkün olası)

Frekans = 0,5 (Çok seyrek; yılda bir veya daha az)

Şiddet = 100 (Birden fazla ölümlü kaza)

Risk = O x F x Ş = 300

Risk Sınıfı = Esaslı Risk (Kısa dönemde iyileştirilmelidir “birkaç ay içerisinde”)

Mevcut Önlem :

- ✓ Mutfakta seyyar yangın söndürücü tüpler ve yangın battaniyesi bulunmaktadır.

Alınması Gereken Tedbir :

- ✓ UL300 standart onayı almış bir firma tarafından sistem uygunluğunun kontrol edilmesi, sistemin ekipmanlara göre yeniden projelendirilip kurulması

- ✓ Davlumbaz içi yangın söndürme sistemi nozullarının yönünün kurulduğu gibi risk bölgelerine bakması, davlumbaz iç kısmına nozul ilave edilmesi
- ✓ Mutfak ekipmanlarının yerlerinin değiştirilmemesi

Mevzuat :

- ✓ İş Ekipmanlarının Kullanımında Sağlık ve Güvenlik Şartları Yönetmeliği
- ✓ Binaların Yangından Korunması Hakkında Yönetmelik

Saha : Kasaphane

Tehlike No : 9 . Kapak emniyet switchi bulunmayan zırh makinasında çalışma

Risk : El kesilmesi, yaralanma, uzuv kaybı

Etkilenenler : Çalışanlar

Olasılık = 3 (Olası)

Frekans = 6 (Sık; günde bir veya birkaç defa)

Şiddet = 15 (Kalıcı hasar, yaralanma, iş kaybı)

Risk = O x F x Ş = 270

Risk Sınıfı = Esaslı Risk (Kısa dönemde iyileştirilmelidir “birkaç ay içerisinde”)

Mevcut Önlem :

- ✓ Cihazı sadece yetkili personel kullanmaktadır.
- ✓ Acil stop butonu bulunmaktadır.

Alınması Gereken Tedbir :

- ✓ Cihaza kapak emniyet switchi takılarak kapak açıldığında cihazın durmasının sağlanması
- ✓ Cihaz üzerine uyarı işareti yapıştırılması
- ✓ Cihazın elektrik fişinin çalışmaya başlamadan önce prize takılıp çalışma bitiminde prizden çıkarılması

Mevzuat :

- ✓ İş Ekipmanlarının Kullanımında Sağlık Ve Güvenlik Şartları Yönetmeliği
- ✓ Makina Emniyeti Yönetmeliği

Saha : Depo

Tehlike No : 10 . Soğuk hava dolabında mahsur kalma

Risk : Donma, ölüm

Etkilenenler : Çalışanlar

Olasılık = 1 (Mümkün fakat düşük)

Frekans = 1 (Seyrek; yılda birkaç defa)

Şiddet = 40 (Öldürücü kaza)

Risk = O x F x Ş = 40

Risk Sınıfı = Olası Risk (Gözetim altında uygulanmalıdır)

Mevcut Önlem :

- ✓ Kapıların içeriden açılabilmesini sağlayan butonları mevcuttur.

Alınması Gereken Tedbir :

- ✓ Soğuk oda içerisinde olası kazalarda düşme vs. gibi durumlarda oda içerisinde yerden yaklaşık 50-60 cm yükseklikteki acil stop butonuna basıldığı taktirde soğutma sistemini direk off konumuna geçirerek soğuk oda dışında sesli ışıklı alarm vermeye başlayan acil stop panik alarmı takılması
- ✓ Soğuk hava dolaplarında soğuk hava montu ve eldiveni kullanılması

Mevzuat :

- ✓ İşyeri Bina ve Eklentilerinde Alınacak Sağlık ve Güvenlik Önlemlerine İlişkin Yönetmelik
- ✓ 6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu

Saha : Mutfak

Tehlike No : 11 . Doğalgazlı ekipmanların gaz kaçırmaları

Risk : Patlama, yangın

Etkilenenler : Çalışanlar, misafirler, komşu işletmeler

Olasılık = 3 (Olası)

Frekans = 0,5 (Çok seyrek; yılda bir veya daha az)

Şiddet = 100 (Birden fazla ölümlü kaza)

Risk = O x F x Ş = 150

Risk Sınıfı = Önemli Risk (Uzun dönemde iyileştirilmelidir “yıl içerisinde”)

Mevcut Önlem :

- ✓ Mutfakta doğalgaz dedektörleri bulunmaktadır.

Alınması Gereken Tedbir :

- ✓ Doğalgaz dedektörlerinin gazı algıladığında kolon hatlarına monte edilen gaz kesme emniyet vanalarına (selenoid vana) sinyal göndererek doğalgazı otomatik olarak kesmesinin sağlanması
- ✓ Doğalgaz dedektörlerinin ve mutfak ekipmanlarının periyodik olarak kontrolünün yapılması
- ✓ Ocaklarda ve döner ocağında gaz emniyet switchi (termokupl) bulunması

Mevzuat :

- ✓ İşyeri Bina ve Eklentilerinde Alınacak Sağlık ve Güvenlik Önlemlerine İlişkin Yönetmelik
- ✓ 6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu

Saha : Mutfak

Tehlike No : 12 . Fıstık çekme makinasının bıçağına temas

Risk : El kesilmesi, yaralanma, uzuv kaybı

Etkilenenler : Çalışanlar

Olasılık = 0,5 (Beklenmez fakat mümkün)

Frekans = 0,5 (Çok seyrek; yılda bir veya daha az)

Şiddet = 15 (Kalıcı hasar, yaralanma, iş kaybı)

Risk = O x F x Ş = 3,75

Risk Sınıfı = Önemsiz Risk (Önlem öncelikli değildir)

Mevcut Önlem :

- ✓ Cihazı sadece yetkili personel kullanmaktadır.
- ✓ Cihaz çift el tertibatı ile çalışmaktadır.
- ✓ Cihaz üzerinde uyarı işareti bulunmaktadır.

Alınması Gereken Tedbir :

- ✓ Koruma tertibatının iptal edilmemesi, bozulan cihazların kullanımdan kaldırılması
- ✓ Cihazın elektrik fişinin çalışmaya başlamadan önce prize takılıp çalışma bitiminde prizden çıkarılması

Mevzuat :

- ✓ İş Ekipmanlarının Kullanımında Sağlık Ve Güvenlik Şartları Yönetmeliği
- ✓ Makina Emniyeti Yönetmeliği
- ✓ 6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu

Saha : Tüm alanlar

Tehlike No : 13 . Temizlik kimyasallarının kullanımı

Risk : Kimyasalın cilde/göze teması nedeniyle yaralanma, yanık

Etkilenenler : Çalışanlar

Olasılık = 3 (Olası)

Frekans = 3 (Ara sıra; haftada bir veya birkaç defa)

Şiddet = 7 (Önemli hasar, yaralanma, dış ilkyardım ihtiyacı)

Risk = O x F x Ş = 63

Risk Sınıfı = Olası Risk (Gözetim altında uygulanmalıdır)

Mevcut Önlem :

- ✓ Bulaşık eldiveni kullanılmaktadır.
- ✓ Çalışanlara kullandıkları kimyasalların kullanım şekli, dozajları hakkında eğitim verilmiştir.

Alınması Gereken Tedbir :

- ✓ TS EN 374 standartlı kimyasal eldiveni, TS 5560 EN 166 standartlı iş güvenliği gözlüğü, TS EN 20345 standartlı iş güvenliği çizmesi ve kimyasal önlüğü kullanılması, kişisel koruyucu donanımların zimmet tutanağı ile tesliminin yapılması
- ✓ Kişisel koruyucu donanım eğitimi verilmesi
- ✓ Tüm kullanılan kimyasalların malzeme güvenlik bilgi formlarının (MSDS) kolay ulaşılabilecek bir yerde bulundurulması

Mevzuat :

- ✓ Kişisel Koruyucu Donanım Yönetmeliği
- ✓ Kişisel Koruyucu Donanımların İşyerinde Kullanılması Hakkında Yönetmelik
- ✓ Kimyasal Maddelerle Çalışmalarda Sağlık Ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik

Saha : Genel

Tehlike No : 14 . Acil durumda tahliye güçlüğü

Risk : Mahsur kalma, yaralanma, izdiham, yanma

Etkilenenler : Çalışanlar, ziyaretçiler

Olasılık = 3 (Olası)

Frekans = 0,5 (Çok seyrek; yılda bir veya daha az)

Şiddet = 40 (Öldürücü kaza)

Risk = O x F x Ş = 60

Risk Sınıfı = Olası Risk (Gözetim altında uygulanmalıdır)

Mevcut Önlem :

- ✓ İşletmenin bazı bölümlerinde şarjlı acil durum aydınlatması ve acil durum yönlendirmesi bulunmaktadır.
- ✓ Acil kaçış krokileri asılıdır.

Alınması Gereken Tedbir :

- ✓ Bütün kaçış yollarında, toplanma için kullanılan yerlerde, yüksek risk oluşturan hareketli makinelerde, elektrik odalarında, ilk yardım ve emniyet ekipmanının bulunduğu yerlerde, yangın uyarı butonlarının bulunduğu bölümler ile benzeri bölümlerdeki acil durum aydınlatmalarının tamamlanması, acil durum aydınlatması ve yönlendirmesi için kullanılan aydınlatma ünitelerinin normal aydınlatma mevcutken aydınlatma yapmayan tipte seçilmesi hâlinde, normal kaçış yolu aydınlatması kesildiğinde otomatik olarak devreye girecek şekilde tesis edilmesi en az 120 dk yeterli aydınlatma sağlaması

- ✓ İşletme (mutfak, salon, depo vb.) içerisinde tüm kaçış yollarındaki (yerden 200 cm ilâ 240 cm yüksekliğe) yönlendirme işaretlerinin tamamlanması
- ✓ İşletmede bulunan mevcut yönlendirmelerin yönetmeliğe uygun olanlarla değiştirilmesi
- ✓ Koridorlarda, kaçış yolları üzerinde malzeme bulundurulmaması
- ✓ Toplanma alanının işaretlenmesi

Mevzuat :

- ✓ Binaların Yangından Korunması Hakkında Yönetmelik
- ✓ İşyerlerinde Acil Durumlar Hakkında Yönetmelik

Saha : Teras, çatı

Tehlike No : 15 . Yüksekte çalışma

Risk : Düşme, yaralanma, ölüm

Etkilenenler : Çalışanlar

Olasılık = 3 (Olası)

Frekans = 3 (Ara sıra; haftada bir veya birkaç defa)

Şiddet = 40 (Öldürücü kaza)

Risk = O x F x Ş = 360

Risk Sınıfı = Esaslı Risk (Kısa dönemde iyileştirilmelidir “birkaç ay içerisinde”)

Mevcut Önlem :

- ✓ Yok

Alınması Gereken Tedbir :

- ✓ Yüksekte çalışma işlerinin yapıldığı alanlarda yaşam hattı, ankraj noktaları vb. yüksekte çalışma sistemlerinin kurulması
- ✓ Yüksekte çalışacak personel için yüksekte çalışabilir sağlık raporu alınması ve yüksekte çalışma eğitimi aldırılması
- ✓ Emniyet kemeri, baret, iş güvenliği ayakkabısı vb. kişisel koruyucu donanımların temin edilmesi, zimmet tutanağı ile tesliminin yapılması

Mevzuat :

- ✓ 6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu

- ✓ Kişisel Koruyucu Donanım Yönetmeliği
- ✓ Kişisel Koruyucu Donanımların İşyerinde Kullanılması Hakkında Yönetmelik
- ✓ İş Ekipmanlarının Kullanımında Sağlık Ve Güvenlik Şartları Yönetmeliği

Saha : Genel

Tehlike No : 16 . Yetersiz aydınlatma

Risk : Görme bozuklukları, stres

Etkilenenler : Çalışanlar

Olasılık = 1 (Mümkün fakat düşük)

Frekans = 6 (Sık; günde bir veya birkaç defa)

Şiddet = 7 (Önemli hasar, yaralanma, dış ilkyardım ihtiyacı)

Risk = O x F x Ş = 42

Risk Sınıfı = Olası Risk (Gözetim altında uygulanmalıdır)

Mevcut Önlem :

- ✓ Bazı kısımlardaki aydınlatma düzeyleri yeterlidir.

Alınması Gereken Tedbir :

- ✓ İşletmenin tüm bölümlerinde aydınlatma ölçümü yapılarak ölçüm sonucuna göre aksiyon alınması, gerekli düzeltmeler yapıldıktan sonra ölçümün tekrarlanması

Mevzuat :

- ✓ İşyeri Bina ve Eklentilerinde Alınacak Sağlık ve Güvenlik Önlemlerine İlişkin Yönetmelik

Saha : Ekmek Üretim Bölümü

Tehlike No : 17 . Çalışma ortamında bulunan un tozunun solunması

Risk : Un tozu alerjisi, üst solunum yolu ve kulak rahatsızlıkları

Etkilenenler : Çalışanlar

Olasılık = 1 (Mümkün fakat düşük)

Frekans = 6 (Sık; günde bir veya birkaç defa)

Şiddet = 7 (Önemli hasar, yaralanma, dış ilkyardım ihtiyacı)

Risk = O x F x Ş = 42

Risk Sınıfı = Olası Risk (Gözetim altında uygulanmalıdır)

Mevcut Önlem :

- ✓ Yok

Alınması Gereken Tedbir :

- ✓ Ayırma ununun tezgahın üzerine serpiştirilerek dökülmesi
- ✓ Tezgahın üzerinde kalan ayırma ununun bir fırça yardımıyla dikkatli bir şekilde uygun bir kaba süpürülmesi, basınçlı aletler kullanılmaması
- ✓ TS EN 143 standartlı P2 koruma sınıfına sahip toz maskesi kullanılması
- ✓ Ortamda toz ölçümü yaptırılıp, ölçüm raporuna göre gerekli iyileştirmelerin yapılması

Mevzuat :

- ✓ 6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu
- ✓ İşyeri Bina ve Eklentilerinde Alınacak Sağlık ve Güvenlik Önlemlerine İlişkin Yönetmelik
- ✓ Kişisel Koruyucu Donanım Yönetmeliği
- ✓ Kişisel Koruyucu Donanımların İşyerinde Kullanılması Hakkında Yönetmelik

Saha : Bar

Tehlike No : 18 . Bara eğilerek giriş çıkış

Risk : Kas iskelet sistemi rahatsızlıkları, çarpma sonucu yaralanma

Etkilenenler : Çalışanlar

Olasılık = 1 (Mümkün fakat düşük)

Frekans = 6 (Sık; günde bir veya birkaç defa)

Şiddet = 7 (Önemli hasar, yaralanma, dış ilkyardım ihtiyacı)

Risk = O x F x Ş = 42

Risk Sınıfı = Olası Risk (Gözetim altında uygulanmalıdır)

Mevcut Önlem :

- ✓ Çalışanlar yavaş ve temkinli giriş çıkış yapmaktadır.

Alınması Gereken Tedbir :

- ✓ Bara giriş kapısı üzerinde bulunan tezgah iptal edilerek eğilerek giriş çıkış yerine ayakta giriş çıkış sağlanması

Mevzuat :

- ✓ 6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu
- ✓ İşyeri Bina ve Eklentilerinde Alınacak Sağlık ve Güvenlik Önlemlerine İlişkin Yönetmelik

Saha : Mutfak

Tehlike No : 19 . Sıcak yağın su ile temas etmesi

Risk : Yanma, yangın

Etkilenenler : Çalışanlar, misafirler

Olasılık = 1 (Mümkün fakat düşük)

Frekans = 1 (Seyrek; yılda birkaç defa)

Şiddet = 40 (Öldürücü kaza)

Risk = O x F x Ş = 40

Risk Sınıfı = Olası Risk (Gözetim altında uygulanmalıdır)

Mevcut Önlem :

- ✓ Mutfakta seyyar yangın söndürme tüpleri ve yangın battaniyesi bulunmaktadır.
- ✓ Davlumbazlarda davlumbaz içi otomatik söndürme sistemi bulunmaktadır, 6 ayda 1 düzenli olarak bakımları yaptırılmaktadır.

Alınması Gereken Tedbir :

- ✓ Fritözdeki yağ değişiminin yağ soğuduktan sonra yapılması
- ✓ Fritöz ile bainmarie arasına uygun boyda (önden arkaya doğru yükselecek şekilde) paravan yapılması
- ✓ Islak elle fritözde çalışılmaması

Mevzuat :

- ✓ İş Ekipmanlarının Kullanımında Sağlık ve Güvenlik Şartları Yönetmeliği

Saha : Mutfak

Tehlike No : 20 . Izgara demirlerindeki yağın yüksek ısıda yakılarak temizlenmesi

Risk : Yanma, yangın

Etkilenenler : Çalışanlar, misafirler

Olasılık = 3 (Olası)

Frekans = 3 (Ara sıra; haftada bir veya birkaç defa)

Şiddet = 40 (Öldürücü kaza)

Risk = O x F x Ş = 360

Risk Sınıfı = Esaslı Risk (Kısa dönemde iyileştirilmelidir “birkaç ay içerisinde”)

Mevcut Önlem :

- ✓ Yok

Alınması Gereken Tedbir :

- ✓ “Güvenli Izgara Temizleme Videosu” ve “Gazlı Izgara Temizleme Talimatı” doğrultusunda ızgara temizliği yapan tüm çalışanlara eğitim verilmesi
- ✓ Izgara demirlerindeki yağın kolay çözünmesi ve sabaha hazır olması için akşamdan içinde yağ çözücü bulunan suya daldırılması
- ✓ Izgara temizliğinin ızgara sıcaklığı 45-50 derecede iken yağ çözücü ve fırça yardımı ile yapılması, arkasından durulama ve kurulama işlemlerinin yapılması

Mevzuat :

- ✓ İş Ekipmanlarının Kullanımında Sağlık ve Güvenlik Şartları Yönetmeliği

Saha : Mutfak

Tehlike No : 21 . Gözlerin ısıya maruz kalması

Risk : Göz rahatsızlıkları

Etkilenenler : Çalışanlar

Olasılık = 1 (Mümkün fakat düşük)

Frekans = 10 (Hemen hemen sürekli; bir saatte birkaç defa)

Şiddet = 7 (Önemli hasar, yaralanma, dış ilkyardım ihtiyacı)

Risk = O x F x Ş = 70

Risk Sınıfı = Önemli Risk (Uzun dönemde iyileştirilmelidir “yıl içerisinde”)

Mevcut Önlem :

- ✓ Yok

Alınması Gereken Tedbir

- ✓ TS 5560 EN 166 ısıya dayanıklı iş güvenliği gözlüğü kullanılması

Mevzuat :

- ✓ 6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu
- ✓ Kişisel Koruyucu Donanım Yönetmeliği
- ✓ Kişisel Koruyucu Donanımların İşyerinde Kullanılması Hakkında Yönetmelik
- ✓ İş Ekipmanlarının Kullanımında Sağlık Ve Güvenlik Şartları Yönetmeliği

Restaurant sektöründe örnek teşkil edebilecek tehlikelerden bir kısmı belirlenmiş ve yukarıdaki çalışmada sıralanmıştır. Her bir tehlikeye karşılık gelen riskler tanımlanmış sonrasında bu riske maruz kalabilecek kişiler belirlenmiştir. Her bir tehlikeye karşılık alınması gereken tedbir iş sağlığı ve güvenliği ile ilgili tüm mevzuat ve çağın teknolojik şartları göz önünde bulundurularak belirlenmiştir. Olasılık değerleri hesaplanırken yapılan faaliyet sırasındaki tehlikelerden kaynaklanan zararın gerçekleşme olasılığı düşünülmüş ve puanlandırma buna göre yapılmıştır. Frekans değerleri hesaplanırken yapılan faaliyet sırasında tehlikeye maruz kalma sıklığı düşünülmüş ve puanlandırma buna göre yapılmıştır. Şiddet değerleri hesaplanırken yapılan faaliyet sırasındaki tehlikelerden kaynaklanan zararın çalışan, çevre, ekipman üzerinde yaratacağı tahmini etki düşünülmüş ve puanlandırma buna göre yapılmıştır. Hesaplanan olasılık, frekans ve şiddet değerlerinin çarpılmasıyla risk puanı hesaplanmıştır. Sonuç olarak çıkan her bir risk puanı bir risk değerini ifade etmektedir. Risk değerine bakılarak da riskin önlem öncelikli ya da ertelenebilir olup olmadığına bakılarak uygunsuzluğu kapatma süresi ve sorumlular belirlenir.

Uygulamaya alınan kontrol tedbirlerinin doğru işleyip işlemediği sürekli olarak izlenmeli ve kayıt altına alınmalıdır. Her alınan tedbir doğru olmayabilir ya da öngörülen riski önleyip başka bir riskin ortaya çıkmasına neden olabilir. O nedenle alınan tedbirinin izlenmesi, kontrol edilmesi ve uygunsuzlukların tespit edilmesi gerekmektedir. Eğer herhangi bir uygunsuzlukla karşılaşırsa düzeltici ve önleyici faaliyetler planlanmalı ve vakit kaybetmeden işleme alınmalıdır.





7 SONUÇ

6331 sayılı İSG Kanunu ile reaktif yaklaşımdan proaktif yaklaşıma geçilmiştir. Reaktif yaklaşımda kazaların ve olayların incelenmesi, bir daha meydana gelmemesi için aksiyonlar alınması esastır, proaktif yaklaşımda kaza yaşanmadan işyerindeki tehlike ve risklerin öngörülmesi, alınması gereken tedbirlerin kararlaştırılması ve uygulanması esastır. Bunun için yapılması gereken çalışma risk analizidir.

Risk analizinde kullanılacak yöntem sektörden sektöre göre farklılık göstermektedir. Restaurant sektöründeki tehlike ve riskleri düşündüğümüzde olasılık, frekans ve şiddet değerlerinin hesaplanmasıyla sonuca götüren Fine-Kinney risk analiz yöntemini kullanabiliriz.

Risk analizinde esas olan çalışmalara işveren ve İSG profesyonellerinin yanı sıra çalışanların da katılımının sağlanmasıdır. Ancak bu şekilde detaylı ve doğru bir çalışma yapılabilir. Öncelikle çalışmaya katılacak risk değerlendirme ekibi belirlenmeli ve ekibe eğitim verilmelidir. Hizmet sektöründeki yoğun çalışma temposu da göz önünde bulundurularak yapılacak bu ekip çalışmasının çalışanlara fazladan bir iş yükü getirmemesine dikkat edilmelidir. Çalışanların çalışma düzeni ve çalışma saatleri buna uygun olarak düzenlenmelidir.

İş sağlığı ve güvenliği başta üst yönetim olmak üzere en alt kademedeki çalışana kadar herkesin sorumluluğudur. Bunun için de, her işletmenin üst yönetim tarafından onaylanmış, İSG hedefleri ve İSG performansını yükseltme taahhüdünü ortaya koyduğu bir İSG politikası bulunmalıdır. İSG sisteminde başarılı olmanın yolu takım çalışması yapmakta ve herkesin kendini zincirin bir halkası olarak görmesinden geçmektedir.

İşyerinde risk analizi yapmak mevzuat yönünden zorunlu olduğu gibi, işletmenin ve ülkemizin geleceği açısından da oldukça önemlidir. İşyerlerinde meydana gelen iş kazaları ve meslek hastalıkları sonucunda büyük maddi kayıplar ve gün kayıpları meydana gelmektedir. Hâlbuki gerek iş kazaları gerekse meslek hastalıkları, nedenleri önceden belirlenerek alınacak tedbirlerle büyük oranda önlenebilecek

vakalardır. Bu konuda da devlete de büyük sorumluluk düşmektedir. Devletin denetleme görevini yeterli ölçüde yapması gerekmektedir.

İş kazaları çalışanların güvensiz davranışları ile işyeri çalışma ortamındaki güvensiz koşullardan kaynaklanmaktadır. Çalışanlarda ve işverende iş güvenliği bilincinin oluşmaması, yönetimin iş güvenliği gerekliliklerini sağlamaması ve iş güvenliği uzmanlarının görev ve sorumluluklarını layıkıyla yerine getirmemesi, işverenin iş güvenliğini yasal bir zorunluluk olarak görüp kendini bununla sınırlı kılması, işyerinde gerekli denetimleri yapmayıp gerekli ikazlarda bulunmaması da iş kazalarının önlenmesinde engel teşkil etmektedir. Güvensiz koşulları ortadan kaldırmak güvensiz davranışları ortadan kaldırmaya göre çok daha kolaydır. Güvensiz davranışlar devam ettiği sürece iş kazaları yaşanmaktadır. Çalışanlara verilecek eğitimlerle güvensiz davranışlar büyük ölçüde önenebilir.

İşyerinde yaşanan her iş kazasının ve ramak kala olayın araştırmasının yapılması aynı olayların tekrar yaşanmaması, bu konudaki eksikliklerin ve yapılması gereken iyileştirmelerin belirlenmesi konusunda önem arz etmektedir.

KAYNAKÇA

- Arıcı, K.**, İşçi Sağlığı ve İş Güvenliği Dersleri, Ankara: Tes-İş Eğitim Yayınları,1999, s.50.
- Baradan, S.**, “Türkiye İnşaat Sektöründe İş Güvenliğinin Yeri ve Gelişmiş Ülkelerle Kıyaslanması,” Dokuz Eylül Üniversitesi Mühendislik Fakültesi Fen ve Mühendislik Dergisi,8 c. , No: 1, Ocak 2006, s. 88.
- Ceylan, H.**, “Türkiye’deki iş kazalarının genel görünümü ve gelişmiş ülkelerle kıyaslanması”, KU. İJARED, 2000
- Demircioğlu, M. ve Tankut, C.**, “İş Hukuku”, 12. Baskı, Beta Yayınları, İstanbul, 2002.
- Demirel,S.**, İşçi Sağlığı ve İş Güvenliği, Ankara, Türk-İş Eğitim Yayınları No:62, 2001,s.8
- Durdu, A.**, “İşçi sağlığı ve iş güvenliği düzenlemeleri ile ilgili İş görenlerin tutumlarını belirlemeye yönelik bir araştırma” Yüksek lisans tezi, İstanbul,2006.
- Kurt, M., ve Ceylan, H.**, “İş Güvenliğinde Tehlike Değerlendirme Teknikleri” Gazi Üniversitesi Fen Bilimleri Enstitüsü Dergisi, October,Vol:14, No:4, pp. 1117-1130, 2001.
- Özkılıç, Ö.**, "İş Sağlığı, Güvenliği ve Çevresel Etki Risk Değerlendirmesi", İstanbul. Türkiye Metal Sanayicileri Sendikası Yayın No: 540., 2007.
- Özkılıç, Ö.**, “İş Sağlığı ve Güvenliği, Yönetim Sistemleri ve Risk Değerlendirme Metodolojileri.” Ankara: TİSK Yayınları. 2006.
- Pasa, M.**,“Yasam Kalitesini Yükselten Temel Unsur Olarak İşin İnsancillaştırılması,” İş, Güç Endüstri ilişkileri ve insan Kaynakları Dergisi, <http://www.isguc.org>, 10 Ocak 2015.
- Pasa, M.**, Yasam Kalitesini Yükselten Temel Unsur Olarak İşin İnsancillaştırılması. İş Güç Endüstri İlişkileri ve İnsan Kaynakları Dergisi,2002, 21.12.2015, http://www.isguc.org/?avc=arc_view.php&ex=123&pg=m
- Seber, V.**, İş Sağlığı ve Güvenliğinde Risk analizi nasıl yapılır, Elektrik Mühendisliği Dergisi, Ekim 2012. Sayı.445
- Semerci, O.**, “İş Sağlığı ve Güvenliğinde Risk Değerlendirmesi: Metal Sektöründe Bir Uygulama”, İzmir, 2012
- Timuçin, S.**, İşçi Sağlığı ve İş Güvenliği, İstanbul: Kazancı Hukuk Yayınları, 1985.
- Yasan, G. ve Küçük,S.**,“ İş sağlığı ve Güvenliği – Risk Değerlendirme”, Son Gelişmeler Işığında, İş Sağlığı ve Güvenliğinde Teknik ve Hukuki Boyut Eğitimi Notları ,İstanbul Sanayi Odası Eğitimleri, 2005, s.4.
- Yılmaz, G.**, “İşçi Sağlığı ve İş Güvenliğinin Tarihsel Gelişimi,” Fisek Enstitüsü, (Çevrimiçi) <http://www.isguvenligi.net/yazi.phpyazi>, 10 Mart 2015.
- Yiğit,A.**, “ İş Güvenliği ve İşçi Sağlığı, İstanbul, Aktüel Yayınları,” 2005, s.6.



ÖZGEÇMİŞ

20.05.1986 tarihinde İstanbul'da doğdu. İlköğretimini Uzunyusuf İlköğretim Okulu'nda, orta öğretimini ise Vedide Baha Pars Ortaokulu'nda tamamladı. 2004 yılında



Davutpaşa YDA Lisesi'nden mezun oldu. 2005 yılında Karadeniz Teknik Üniversitesi Kimya Bölümü'nü kazandı. 2009 yılında mezun oldu. Mezuniyetten sonra kariyerine satış planlama alanında devam ederken 2013 yılında İstanbul Aydın Üniversitesi'nde C sınıfı İş Güvenliği Uzmanlığı eğitimi aldı. 2014 yılında İstanbul Aydın Üniversitesi Fen Bilimleri Enstitüsü, İş Sağlığı ve Güvenliği Ana bilim Dalında İş Sağlığı ve Güvenliği yüksek lisansına başladı. Ocak 2014'den bu yana restoran sektöründe iş güvenliği uzmanı olarak çalışmaktadır.

