

Classe de MAN

Compte rendu de la visite du 18 octobre 2018 « Régie des 2 Airelles » Cuisine centrale de la ville de Louviers

Notre classe de MAN s'est rendue le jeudi 18 octobre 2018 dans une cuisine collective près d'Heudebouville qui existe depuis 10 ans.

Elle sert des repas aux cantines des écoles primaires, maternelles ainsi qu'aux crèches et aux personnes âgées à hauteur de 1200 repas par jour.

Locaux/MEA/HACCP :

Nous avons commencé par mettre des tenues jetables dans une salle de réunion puis nous sommes passés dans une salle de désinfection ; c'est une salle qui leur sert pour se changer et se désinfecter avant d'entrer dans la salle principale.

Le protocole dans cette salle est strict et très encadré. D'ailleurs le vestiaire est fermé hermétiquement pour éviter la prolifération des bactéries, c'est le début de la marche en avant. Les employés peuvent y mettre leurs vêtements civils dans des casiers et prendre ensuite leurs tenues professionnelles propres. En sortant dans la cuisine centrale, un tapis décontaminant qui retire les bactéries et évite qu'elles changent de zone et contaminent le reste. Pour éviter toute prolifération la cuisine est divisée en plusieurs zones distinctes et elle possède 8 postes de désinfections (2 par zone). Les employés sont habillés d'un masque, d'une charlotte, d'une blouse et des chaussures de sécurité.

Concernant le matériel, il est pensé, organisé, et aménagé de façon à effectuer un nettoyage et une désinfection optimale et continue, c'est à dire après chaque utilisation. Les postes de travail sont des bacs en inox sur lesquels il est possible d'installer des planches à découper qui servent de plan de travail. Cet aménagement «en partie» facilite le nettoyage et l'utilisation de la centrale de désinfection, le matériel est stocké dans des réfrigérateur à 8 degrés puis ensuite il est mis au passe pour éviter que les agents ne les contaminent.

La traçabilité : chaque agent est tracé, s'il ne respecte pas la procédure de désinfection une analyse bactériologique nous le confirmera.

La marche en avant est toujours effectuée (le propre ne rencontre jamais le sale dans l'espace et dans le temps).

Chaque produit est tracé et étiqueté (nom du produit, pas plus de 10kg par bac gastronome, nom de celui qui a étiqueté le produit etc).

Les produits préparés sont, une fois chauffés, tracés par une personne de l'entretien jusqu'à son départ de l'usine (contrôle de la température contrôle des étapes de production...).

Une fois les produits mis en barquettes et filmés, un nouvel étiquetage est réalisé avant l'envoi aux différentes écoles.

Chaque agent a également un appareil de traçabilité et d'étiquetage ce qui lui permet de suivre les étapes qui ont déjà été réalisées.

Explication du plan (diapositive 5) :

Il y a 4 zones dans la cuisine. Ces zones vont du produit brut au produit fini de droite à gauche.

La première zone : **La zone de réception**, dans cette zone, on fait entrer les stocks avec le PDA. Durant cette réception, on réalise un contrôle de qualité mais aussi de quantité de produits. Les produits bruts acceptés sont ensuite stockés dans des bacs GN étiqueté d'un code barre avec le nom de la personne responsable de leur réception. Cela indique le début de la procédure de traçabilité.

La transition des produits entre les différentes zones se fait grâce à des armoires réfrigérées. Ici les produits sont rangés par gamme.

Entre chaque zone on trouve un poste de décontamination.

La seconde zone : **La zone de fragilisation** dans celle-ci les produits bruts sont lavés et désinfectés. Ils sont préparés pour la prochaine étape ou ils seront cuisinés. Toute procédure de désinfection est faite à partir d'une liste. Les salariés nettoient d'abord les produits les plus propres pour finir avec les plus sales. Toute désinfection se fait au vinaigre blanc. Les produits fragilisés sont ensuite stockés à 12 degrés, les épluchures jetées dans des bacs en sous-sol.

La 3ème zone : **Zone de préparation** : Elle se décompose en deux zones : préparations froides et préparations chaudes. Les produits bruts sont cuits en zone de préparations chaudes et refroidis en cellules de refroidissement (liaison froide : refroidir de 65 degrés jusqu'à 10 degrés en moins de 2h) puis stockés en réfrigérateurs. En zone de cuisson, on prend la température de chaque plat réalisé et les salariés suivent une fiche technique avec une procédure d'hygiène déjà établit.

La 4ème zone : **zone de conditionnement** : dans cette zone, on répartit le nombre de repas par commande, les salariés doivent emballer, protéger et étiqueter les barquettes pour un suivi de traçabilité, ensuite tous les produits conditionnés sont placés dans des réfrigérateurs à 8 degrés.

Zone de départ : Procédure de déstockage avec un garage permettant au camion de se rapprocher le plus possible des réfrigérateurs, la transition des aliments se fait grâce à des chariots.

LA MARCHE EN AVANT EST DONC TOTALE ET SYSTEMATIQUE.

Organisation de la Régie des 2 Airelles :

La cuisine centrale « Les deux airelles » de Louviers a ouvert ses portes il y a 10 ans, cette cuisine fonctionne grâce à 10 employés municipaux. La cuisine centrale produit des plats toute l'année le Lundi et Mardi ainsi que le Jeudi et le Vendredi afin de produire les 1 200 couverts demandés en période scolaire et les 300 couverts hors périodes scolaire.

Les clients de cette cuisine sont les écoles maternelles et primaires, les crèches, les EPHAD ainsi que certains clients en portage à domicile. Les plats sont produits la veille pour le lendemain (liaison froide) et sont livrés le matin grâce à une seule et unique tournée rigoureusement organisée, en livrant en priorité les écoles. Les établissements scolaires travaillant avec eux ont à leur disposition un repas d'avance (repas en conserve ou stérilisé type raviolis) en cas de panne dans les cuisines et perte des plats prévus.

Les plats sont produits grâce à des denrées brutes (60%) livrées tous les deux à trois jours. Ces denrées sont soumises à des contrôles à leur réception et à un système de traçabilité qui permet de savoir qui a travaillé les denrées, quand, comment et pourquoi (but de l'opération, par exemple pour quel plat) jusqu'à leur livraison, ainsi la sécurité sanitaire est assurée. Le chef de production achète ses denrées chez des agriculteurs locaux par le biais de coopératives Normandes afin de limiter les dépenses pour garder un prix relativement bas et respecter son budget mais aussi afin de pouvoir proposer des produits de qualité. Ainsi ils limitent le gaspillage alimentaire.

La cuisine dispose d'un budget coût/matière de 1,54€, ils en utilisent seulement 1,41€ ce qui leur permet de vendre les plats à un prix de 3,80€. Leur optique de gestion est que s'ils dépensent 1€ ils reçoivent 1€ de recette.

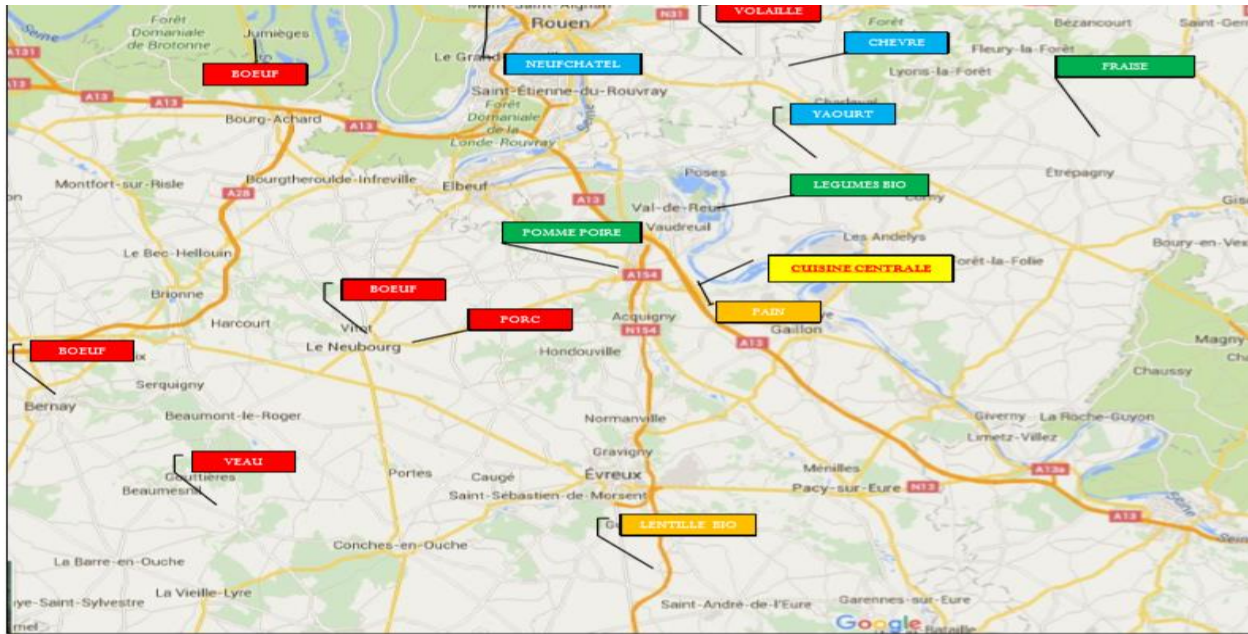
Responsabilité sociétale :

Economique : Travailler avec des producteurs locaux permet de faire vivre l'économie locale

Environnement :

- Lutte contre le gaspillage : - des portions adaptées aux besoins nutritionnels des différentes tranches d'âges (barquettes proportionnées),
- Circuit court (légumes de maraichers locaux « Hauts prés »; viande) = réduction d'émission de CO2, pas d'élevage intensif,

- Produits de saison = produits de meilleure qualité, pas d'exportation
- 60% de produits bruts, 20% de bio
- Économies d'énergies (eau, électricité)
- Ventilation assurée par le vent (grâce à la forme du bâtiment)



Social/Sociétale :

- Il est important d'éduquer gustativement les enfants dès leur plus jeune âge, pour qu'ils continuent ainsi toute leur vie : Cela passe par des interventions dans les écoles.
- Des cerisiers ont été plantés dans le parc de la Régie des 2 Airelles. Lors de la récolte des cerises, les enfants sont conviés à venir les ramasser et à les transformer (confection de confitures, compotes, clafoutis..).
- Réflexion sur l'ergonomie des postes de travail au sein de l'entreprise : Ex : plaques de découpe gastro)
- Création de poste en CDI
- Les bâtiments sont conçus pour permettre aux employés d'avoir un visuel sur l'extérieur donc l'entreprise tient compte du bien-être de ces salariés

