

Type de fonctionnement d'une cuisine centrale

Fiche d'identification

académie de Montpellier

Nom : Unité de Production Culinaire Flexible (UPCF)

Née le : 01 septembre 1996

A : St Clément de Rivière 34

Adresse : Z.A.E. St Sauveur - 34980 St Clément de Rivière

Fonction : Cuisine centrale dont la capacité maximale de fabrication est de 7300 repas jours en moyenne .

Projets : Ouverture pour la rentrée 2001 d'une chaîne de pasteurisation des plats cuisinés qui va porter la DLC jusqu'à 21 jours . Par la suite l'ouverture d'une deuxième chaîne, de conditionnement et de cuisson sous vide.

Qu'est ce qu'une cuisine centrale ?

A) Voir Article 2 de l'Arrêté du 29/09/97

B) L'unité de production culinaire de St CLEMENT DE RIVIERE dont le nom réel est UPCF (Unité de Production Culinaire Flexible) a été construite en 1996 par le conseil général de l'HERAULT, le personnel est de l'Education Nationale

A l'heure actuelle les établissements desservis par l'UPC sont au nombre de 16 ; Ils se situent aux extrémités du département (LUNEL, St MATHIEU DE TREVIERS, LODEVE,) pour les plus éloignés, les 12 restants se trouvent sur MONTPELLIER ou sa périphérie.

Cette unité est prévue au départ pour produire 7300 repas/jours, actuellement nous produisons 5200 repas/jours. Le cap des 7000 repas/jours devrait être normalement franchi lors de la rentrée 2001. L'UPC est autonome sur le plan du personnel et de la gestion, mais administrativement elle doit avoir un établissement support, celui-ci est le collège LAS-CAZE à MONTPELLIER.

Tout le personnel est recruté sur poste à profil. Il forme une EMOP (équipe mobile d'ouvrier professionnel).

A l'état actuel des choses le personnel se trouve au nombre de 18 personnes réparties comme suit :

- 2 personnels administratifs dont
- 1 directrice et une secrétaire
- 16 personnels ATOS dont
- 1 MO chef de production
- 1 MO responsable de fabrication (chaude et froide)
- 2 OP cuisine
- 1 OP magasinier
- 4 OEA chauffeurs
- 7 OEA tournants

La production se fait à j+5 soit : le jour de fabrication + 5 jours de conservation .

Hebdomadairement des analyses de vieillissement sont faites sur tout les produits de fabrication est voir même sur certains produits de 4° et 5° gammes .

Toutes les 3 semaines des analyses de surfaces sont effectuées sur sites

Les futurs projets sont en priorité la gestion par informatique de tout le matériel de cuisson et de refroidissement afin d'obtenir une traçabilité complète des produits lors de leur transformation (cuisson + refroidissement). Et la mise en place du concept « COOK IN PACK », le cook in pack est un procédé de pasteurisation qui permet après étude de vieillissement de prolonger la DLC d'un plat cuisiné à 21 jours .

C) Les taches sont réparties au niveau du personnel comme suit :

Le MO chef de production doit s'occuper de la gestion du personnel, de sa formation, de la mise en place des postes de travail, de la confection des menus en collaboration avec la directrice, le MO responsable de fabrication et les OP cuisine et l'OP magasinage , il doit veiller aussi au bon fonctionnement de l'UPC et au respect des règles d'hygiène et à la bonne application de la méthode HACCP

Le MO responsable de fabrication à la charge de la production et du personnel qui transite autour des secteurs (chaud et froid). Il participe à l'élaboration des menus, il remplace le chef de production lors de son absence, il veille également au bon respect de la méthode HACCP .

L'OP cuisine à la responsabilité de fournir un travail de qualité tout en ayant conscience de l'importance de son rôle au sein de l'équipe de fabrication. Il participe à l'élaboration des menus.

L'OP magasinier à la dure tâche de tenir la gestion des stocks en flux tendu, il est en étroite relation avec les fournisseurs, il s'occupe ponctuellement de la formation des personnes intéressées par du magasinage.

Le chauffeur à la responsabilité de toute la partie distribution dans les établissements satellites, il doit en l'occurrence s'occuper aussi de toute la partie comptage et du secteur expédition. Sa tâches inclut aussi l'entretien des camions de livraisons qui sont au nombre de trois. De plus un des OEA tournants a reçu une formation lui permettant de remplacer le chauffeurs au pied levé pour cause de maladie ou autre.

L'OEA tournant passe dans 6 secteurs différents : le décartonnage, le déconditionnement, la préparation chaude, la préparation froide, le refroidissement et la plonge.

Excepté les deux MO et les trois OP, tout le personnel tourne sur un roulement de 15 jours : les 4 chauffeurs entrent eux et les 6 OEA tournants entrent eux.

Les deux personnels administratifs, ont un poste relationnel avec les établissements satellites et toutes les personnes étrangères au service.

Différents secteurs

A) Zone grise : Elle regroupe tous les secteurs dit « sale », le décartonnage, le comptage, la plonge et les locaux à poubelles et celui à broyeur (ces deux secteurs sont réfrigérés)

B) Zone verte : Tous les secteurs de production chaude, de production froide, de déconditionnement, les chambres froides (déconditionnement et rôti). Ces secteurs sont dits « propres » et ils n'ont aucun accès direct avec l'extérieur.

C) Zone jaune : Regroupe les deux secteurs produits finis et sas départ.

D) Zone bleue : Tous les secteurs regroupant le magasinage avec les chambres froides positives et négatives ainsi que l'épicerie sèche et le local à produits d'entretien

Principes des commandes (flux tendu)

Les bons de commande des établissements satellites sont faxés en moyennes 18 jours avant leur consommation et sont enregistrés à l'UPC 15 jours avant . La commande auprès des fournisseurs se fait donc en moyenne de 8 à 10 jours avant livraison , toutefois des modifications d'effectif des établissements satellites seront acceptées jusqu'à 5 jours maxi avant le début du déconditionnement (surtout pour tout ce qui concerne les produits frais) . Selon les besoins des matières premières journalières les fournisseurs peuvent livrer de une à plusieurs fois par semaine et voir même tous les jours en ce qui concerne certains produits qualifiés de fragiles , exemple les fruits et légumes qui sont généralement des produits de 4^gammes, ou d'autres produits comme le s steacks hachés ou des nugget's de poissons frais .

Les réserves du magasin sont juste limitées à environ deux jours , en cas de pénuries ou de mouvements sociaux indépendants de l'UPC , celle ci est prioritaire pour son ravitaillement dans la mesure du possible . Ce processus de flux tendu permet une meilleure gestion financière ainsi que celle des stocks. Le principe en est simple , exemple :

Un produit arrive le lundi, il est déconditionné le mardi, cuisiné le mercredi, livré le jeudi après midi ou le vendredi matin et consommé le vendredi midi, sa DLC sera porté jusqu'au lundi suivant (J + 5)

Mise en place de la méthode HACCP

La mise en place de la méthode HACCP au sein de l'UPC s'est faite en deux parties bien distinctes

1) L'étude et la conception de l'outil de travail par rapport aux nouvelles normes demandées

2) La mise en place des différents protocoles pour chaque secteur avec toutes les procédures, plans de nettoyage et entretien (voir les protocoles d'entretien concernant le gros matériel fours, marmites, cellules, sauteuses etc...)

Tout le nouveau personnel arrivant sur site reçoit une formation bien spécifique qu'il travaille au sein de l'UPC ou dans des établissements satellites . Cette formation va lui permettre d'avoir les premiers gestes nécessaires afin qu'il puisse répondre aux premières exigences de la méthode HACCP . De plus l'UPC répond à toutes les questions que peuvent se poser les personnes concernant la bonne marche à suivre pour un bon déroulement de la distribution .

Parties techniques à l'UPC

Toute la partie énergie de ce site est gérée informatiquement c'est le système GTB (gestion technique des bâtiments) . Si durant une période de longue période (week-end , vacances) une coupure d'énergie devait se produire le système informatique appelle alors automatiquement la société de maintenance de l'UPC et avec les données enregistrées sur ordinateur on peut retrouver les paramètres TEMPS/ TEMPERATURE dont un ou plusieurs secteurs ont été victimes .

De plus l'UPC est affiliée au système EJP et donc pendant 21 jours elle est totalement autonome au niveau électrique .

L'équipement de l'UPC est réparti comme suit :

PRODUCTION CHAUDE

- 3 cellules à refroidissement rapide FRIGINOX capacité de stockage 140 Kg chacune
- 2 fours FRIMA Combi climat plus FCP
- 1 four WELBILT Combi climat plus Cleveland
- 1 Marmite à vapeur AURIOL 400L avec agitateur
- 1 Sauteuse à vapeur AURIOL
- 3 Braisières à pression THERMA de 120 L chacune
- 1 Bain-marie THERMA de 200 L
- 1 Chaîne de conditionnement SOCAMEL modèle POLYTRACK donnée pour environ 1000 barquettes à l'heure avec étiqueteuse incorporée

PRODUCTION FROIDE

- 1 Machine à conditionner SOCAMEL modèle 760
- 1 Batteur mélangeur DITO SAMA modèle BMX 40
- 1 Tranche jambon automatique SCHARFEN
- 1 Tranche jambon manuel BIRO
- 1 Coupe légumes CL 60

PLONGE

- 1 Convoyeur lave batterie COMMENDA
- 1 Laveur à billes GRANULDISK GD 90

Pour tous les secteurs propres le nettoyage et la désinfection se font par canon à mousse et nettoyeur vapeur sèche à 120°C POLTI MONDIAL VAP 3000

Quotidiennement des autocontrôles de surfaces sont effectués dans différents secteurs .