

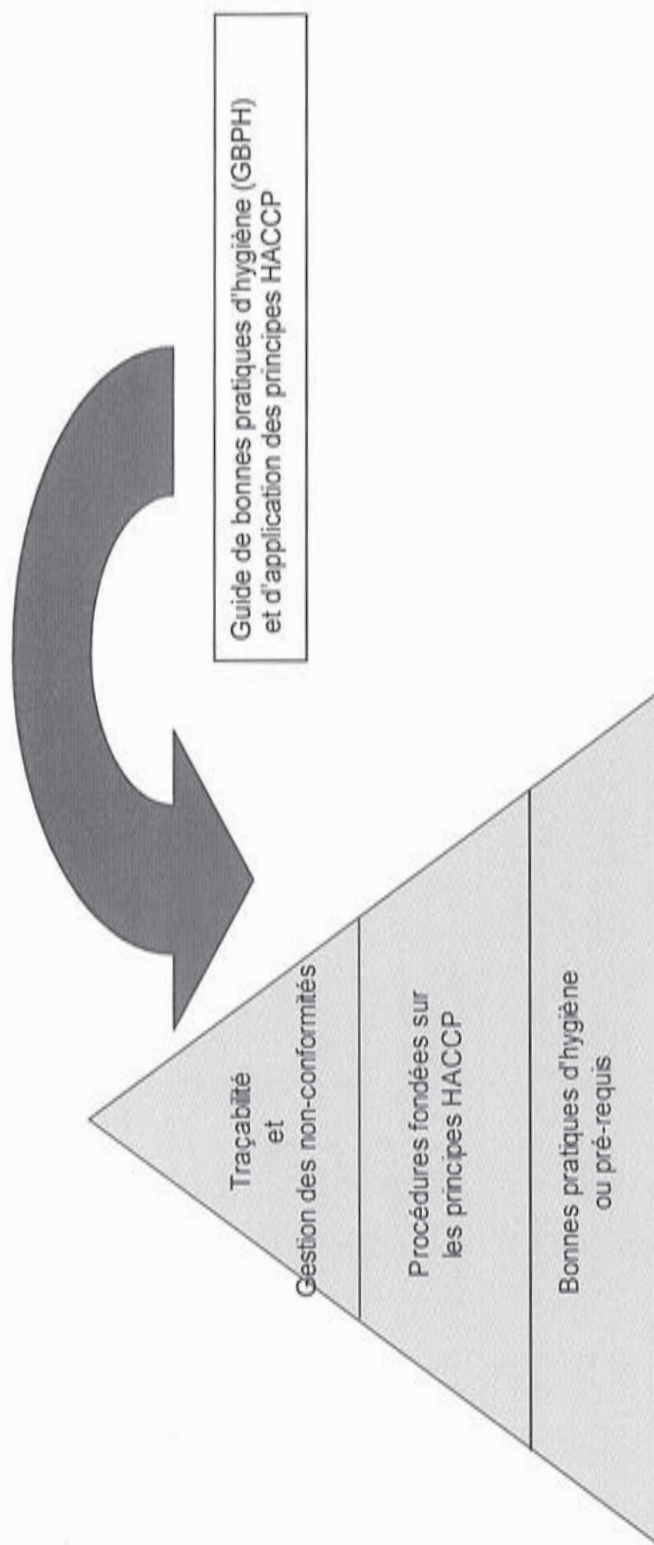
Annexe 10

Extrait Note de service DGAL/SDSSA/N2012-8156 en date du 24 juillet 2012

La pyramide PMS

Le plan de maîtrise sanitaire décrit les mesures prises par l'établissement pour assurer l'hygiène et la sécurité sanitaire de ses productions vis-à-vis des dangers biologiques, physiques et chimiques.

Il comprend les éléments nécessaires à la mise en place et les preuves de l'application :



Annexe 11

Extrait du guide hygiène et sécurité alimentaire 2012

Unité centrale de production de St-Cyr

DESCRIPTION DE L'ACTIVITE	
Mode de fabrication	Liaison Froide Barquettes collectives et portions individuelles.
Mode de distribution	Distribution dans les écoles de la commune Distribution « Portage à Domicile » Distribution dans le bâtiment pour le personnel
Nombre de repas fabriqués	~ Bébé 10 ~ Maternelle 280 ~ Primaire 580 ~ Adultes 67 ~ Adultes « Portage à Domicile » 90

PLAN DE CUISINE

1- Dispositions des zones propres, intermédiaires et sales qui composent la marche en avant :

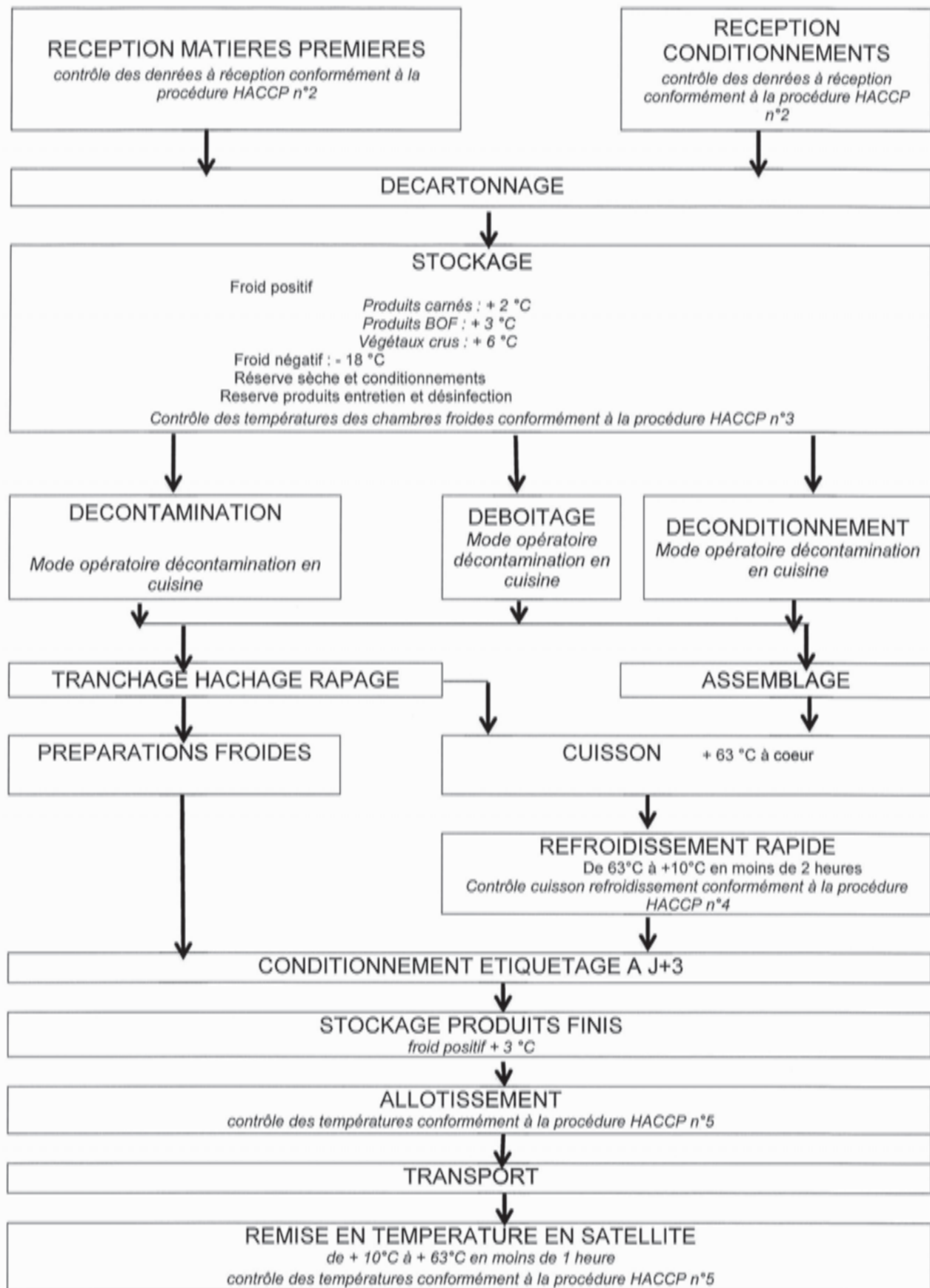
Zones propres: Toutes les zones de préparations : cuisson conditionnement, préparations froides conditionnement, zone distribution	Zones sales : Zone réception, couloir et chambres froides magasin, local poubelle Zones intermédiaires : Légumerie, laverie, déconditionnement, vestiaires, bureau chef cuisine
---	--

2- Les 4 circuits qui complètent cette marche en avant :

Circuit personnel	Circuit du matériel
Circuit des denrées	Circuit des déchets

L'ensemble de ces dispositions se trouve regroupé sur le plan ci-joint.

Diagramme de fabrication générale de la cuisine centrale



Annexe 12

Audit interne de la cuisine centrale de St Cyr

ORGANISATION et ETAT DES LOCAUX

Respect de la marche en avant

Réalisation de l'entretien des locaux

Bon fonctionnement du matériel

Absence de Rongeurs

METHODES DE TRAVAIL

Commandes de produits référencés

Contrôle à Réception

Elimination des cartons

Conservation des étiquettes d'origine

Respect des températures de stockage

Séparation des denrées par catégories

Respect des rotations de stock

Respect des D.L.C

Respect protocole de déconditionnement

Respect des règles de dessouvidage

Respect des règles de déboitage

Respect de la durée de vie des produits déconditionnés

Protection satisfaisante des produits

Respect du protocole de décontamination

Respect du protocole de tranchage/portionne

Respect du maintien des Températures (Préparations chaudes)

Respect des règles d'assemblage/dressage

Respect des T° lors du conditionnement

Respect de l'étiquetage

Respect du protocole de refroidissement

Absence de cuisson la veille sans cellule

Respect des T° de stockage

Respect des règles de remise en T°

Respect des règles de distrib/prépa/froides

Respect des règles de traitement des restes

Respect des règles d'évacuation des déchets

Prélèvements des Plats témoins

ORGANISATION DU TRAVAIL

Comptage barquette

Organisation et séparation des postes /travail

Maîtrise des temps d'attente à T° ambiante

Réception

Stockage

	Oui	Non	Commentaires
1	X		
2	X	X	Poignée porte déconditionnement
3	X	X	Affichage cellules à Vérifier
4	X		

5	X		Marchés public (SIVAAD)
6	X		
7	X		
8	X	X	A Préciser de nouveau "confusion "
9	X	X	Réglage T° Allotage
10	X		
11	X		
12	X		
14	X		
15	X		
16	X		
17	X	X	DLC Dépassée

18	X		
19	X		
20	X		
21	X		

25	X		
26	X		
27	X		
28	X		
29	X		
30	X		
31			
32	X		
33	X		
34	X	X	Protocole évacuation à mettre en place
35	X		
	Oui	Non	Commentaires
36	X		
37	X	X	Réorganisation zone N° 1 et 2

38		X	Réception trop longue
39		X	Revoir les horaires de livraisons

Déconditionnement/Traitement
 Traitement/conditionnement/Assemblage
 Le conditionnement
 L'assemblage

40	X		
41	X		
42	X		
43	X		

HYGIENE DU PERSONNEL

Respect et propreté de la tenue réglementaire
 Présence de lave mains à CNM en cuisine
 Approvisionnement et propreté des laves
 mains

44	X		
49	X		
50	X		

Présence d'une armoire à Pharmacie
 Protection des plaies suffisante

52	X		
53			

NETTOYAGE DESINFECTATION

Présence des planning de nettoyage
 Respect des planning de nettoyage
 respect du protocole de nettoyage et désinf
 Présence de Produits appropriés
 Propreté des Chambres Froides
 Propreté des sols et murs
 Propreté des grilles d'évacuation, siphons...

54	X		
55	X	X	Plannings non adaptés
56	X		
57	X		
59	X		
60	X		
61	X		

Propreté et rangement des locaux annexes:

Zone de réception des Marchandises
 Réserve
 Salle à Manger
 Poste Plonge
 Local déchets
 Propreté des plans de travail et des tiroirs
 Propreté de la banque réfrigérée
 Propreté des Bains marie
 Propreté de la Machine à laver la vaisselle
 Propreté des poubelles

62	X		
63	X		
64	X		
65	X		
66	X		
67	X		
68			
69			
70	X		
71	X		

Propreté du gros Matériel :

Trancheur
 Appariels de découpe
 Essoreuse
 Batteur Mélangeur
 Friteuse
 Piano
 Grill

72	X		
73	X		
75	X		
76	X		
77			
78	X		
79			

Propreté du Petit Matériel :

Ouvre boîte

Planche à découper

Armoire à couteaux

Vaisselle

Matériel de Batterie

80	X		
81	X		
82	X		
83	X		
84	X		

DÉVELOPPEMENT

<u>Ligne N°</u>	<u>2</u>	La poignée de la porte du local déboitage, déconditionnement accédant au couloir d'accès , est dévissée et risque de tomber rapidement.
<u>Ligne N°</u>	<u>3</u>	L'affichage des T° des cellules est à vérifier.
<u>Ligne N°</u>	<u>8</u>	Actuellement, les étiquettes ainsi que les N° de lot des produits sont conservés et recueillis à la réception et au déconditionnement. La procédure à mettre en place est indiquée dans le protocole de réception et de déconditionnement : Réception : Contrôle visuel. Déconditionnement : Les étiquettes sont conservées.
<u>Ligne N°</u>	<u>9</u>	T° du local allotage est trop basse d'où difficulté d'exécution pour le personnel et possible détérioration des produits.
<u>Ligne N°</u>	<u>17</u>	Les produits déconditionnés ont une durée de vie courte : Paté de foie déconditionné le 19/09 toujours présent dans la chambre froide le 23/09 " <i>détruit</i> ".
<u>Ligne N°</u>	<u>34</u>	Nous constatons un manque de méthodes pour les évacuations des déchets (<i>protocole à mettre en place</i>).
<u>Ligne N°</u>	<u>37</u>	Une réorganisation du fonctionnement réception et déconditionnement est à prévoir afin de renforcer ce secteur . En effet, les temps d'attente sont trop importants entre la réception et le stockage .
<u>Ligne N°</u>	<u>38</u>	Revoir le protocole de réception.
<u>Ligne N°</u>	<u>39</u>	Il faut impérativement imposer aux fournisseurs des livraisons entre 7 heures et 11 heures afin de permettre une organisation.
<u>Ligne N°</u>	<u>55</u>	Les plannings de nettoyage ne sont pas sectorisés donc pas assez précis.

CONCLUSION

Nous constatons que la cuisine Centrale de Saint Cyr sur Mer est bien tenue mais, qu'un certain nombre d'éclaircissements dans le fonctionnement sont nécessaires surtout dans les zones 1 et 2 Réception / stockage et déconditionnement.

Pour ce faire, il est indispensable de revoir la position de certains agents dans l'organisation.

Afin de raccourcir les temps d'attente à la réception, nous préconisons l'affectation d'un poste du déconditionnement pendant 3 à 4 heures le matin.

Revoir les feuilles de sortie de Marchandises.

Veiller à recueillir auprès de la cuisine les quantités nécessaires à la fabrication de certaines préparations actuellement les cuisinières réclament en permanence des produits ou des quantités complémentaires par rapport aux sorties effectuées.

(Mise en place de fiches techniques)

Cela engendre des retours en arrière et une désorganisation des différentes cellules.

De plus, nous constatons également que malgré les commandes passées avec une avance confortable, certains fournisseurs ne respectent pas celles-ci "rupture fréquente sur des produits dit standard". Il faudra vraisemblablement à l'avenir écarter ceux qui ne respectent pas les demandes de l'U.C.P.

Nous préconisons également une réorganisation du stockage des chambres froides en enlevant des étagères afin de permettre le stockage de rollers destinés aux sorties du jour.

ACTION DE FORMATION

Mise en place d'un protocole de fonctionnement adapté

LIVRAISON /

RECEPTION

STOCKAGE

DEBOITAGE/DECONDITIONNEMENT/DESSOUVIDAGE

1 Agents

1/2

2 Agents

1 Agents

1/2

Annexe 13

Fiche d'enregistrement des températures

DATE:		service du MIDI				préparation froides		Temp dist froide		armoire		Plats témoins à 11h	
surveillance production		début de production		fin de production		EXECUTANT		salade	dessert	dessert	entrée	T° au prélèvement	mode de conservation
date	désignation	heure	température	heure	température								

DATE:		service du MIDI				préparation chaudes		Températures distribution chaude		Plats témoins à 11h	
surveillance production		début de production		fin de production		EXECUTANT		étuve 1	étuve 2	Bain-marie 2	T° au prélèvement
date	désignation	heure	température	heure	température						A

Refroidissement rapide									
De +63°C à +10°C en moins de 2 heures (stockage à 2°C pendant 1 journée)									
		entrée cellule		fin refroidissement					
date	désignation	heure	température	heure	température	duree total	responsable	Emargement	

Remise a température de +10°C à +63°C en moins de 1 heure									
		Debut		Fin					
date	désignation	heure	température	heure	température	duree total	responsable	Emargement	

Annexe 14 : rapports de résultats d'analyse de l'UPC de St-Cyr

RESTAURATION SCOLAIRE

CUISINE CENTRALE

M. C. CHEF PRODUCTION

Extraits de résultats de rapports d'analyse

OBJET : Mise en place de procédures d'actions correctives des non-conformités.

Suite au rapport de la DDPP (direction départementale protection de la population) du 15 mai 2012 N°108308377290 relevant 3 points de non-conformité, je propose de mettre en place, conformément à la réglementation en restauration collective, les procédures et documents nécessaires, afin de maîtriser ces points critiques. Enfin, il est précisé que nous pouvons obtenir après une analyse de vieillissement des PCEA une DLC à J+5.

Actions correctives :

➤ **Non-conformité D02** : La décontamination des fruits et légumes se fait avec des comprimés de javel, (la procédure utilisée figure dans le Plan de Maîtrise Sanitaire).

-**Mesure corrective** : Utilisation de javel liquide (chlore actif 2.6 et mise en place d'une procédure de décontamination des fruits et légumes).

Non-conformité E1210 : le classement des plats témoins pour une semaine de production ne permet pas dans certains cas, de conserver les 5 jours de repas obligatoires.

-**Mesure corrective** : conservation de deux semaines de plats témoins par un système de rotation.

Non-conformité G10 : A la réception des marchandises la prise de température doit se faire à cœur à l'aide d'un thermomètre à sonde et l'affichage des températures de stockage doit être affiché au quai de réception.

-**Mesure corrective** : sont mis à disposition **un thermomètre laser** et un **thermomètre à sonde** pour une double vérification des températures à cœur des denrées et l'affichage de la procédure à la réception des marchandises. Le tableau des températures par catégorie de marchandises de l'arrêté du 21 décembre 2009 a été affiché au quai de réception.

Notre PMS est validé pour une consommation à J+3, toutefois la réglementation nous autorise suite à une analyse de vieillissement des plats choisis à obtenir une DLC de J+5.

La durée de vie de certains plats nous permettrait une plus grande souplesse entre la fabrication des menus et leurs consommations.

Cas de figures :

1) Les rôtis sont proposés uniquement le jeudi pour les écoles, le processus de fabrication ne nous permet pas de faire autrement, (déconditionnement **J-1**, cuisson **J**, refroidissement **J** et tranchage **J+1**, reste 2 jours de DLC). En ayant une DLC à J+5, quelque soit le jour, cela serait faisable.

2) Au cas où nous aurions besoin de déplacer un plat, voir un menu, pour des raisons d'organisation (manque de personnel, une grève, matériel défectueux, denrée non conforme, etc.), le fait d'avoir une DLC plus longue diminuerait les contraintes de production.

3) Dans certains cas, les jours fériés nous obligent à produire les jours de repos, qui nous sont rendus en récupération, en ayant une DLC de J+5 nous pourrions assurer la fabrication des repas le jour de production planifié.

Le principe de la validation des plats à J+5 est de dresser une liste de ceux-ci et d'en programmer avec le laboratoire leur analyse, d'archiver les résultats qui seront à disposition des services de contrôle. Nous devons informer la DDPP de la mise en place de cette procédure afin d'apporter ce correctif au PMS. Seuls les résultats conformes valideront la consommation des PCEA à J+5.

Il faudrait intégrer dans notre contrat avec le laboratoire départemental ce complément d'analyse.

OBJET : Résultat d'analyse d'un prélèvement effectué sur le jambon de dinde

Le résultat d'analyse N° H.2013.79-1-1, du prélèvement effectué sur le jambon de dinde, révèle une non-conformité, les critères sont issus du règlement européen 2073.

La conclusion : 1/ conforme aux critères de sécurité sanitaire des **bactéries pathogènes**
2/ **Non-conforme** aux critères d'hygiène des procédés **témoin d'hygiène**

Cette non-conformité laisse apparaître un incident dans le processus de fabrication, soit une hausse de température, soit une contamination lors des différentes opérations.

Mesures correctives mises en œuvre:

1/ Informer par téléphone puis par courrier le fournisseur du résultat d'analyse et des actions correctives mises en place.

2/ Le laboratoire effectue un prélèvement du jambon de dinde tranché : Une livraison est prévue le **7 mars 2013**, le prélèvement se fera, avant le déconditionnement en cuisine centrale le **8 mars 2013**, et un autre prélèvement du même lot sera fait le **11 mars en cuisine satellite (crèche)** jour de consommation.

Conclusion : suite aux résultats des mesures correctives engagées et si celles-ci ne sont pas concluantes, les recherches sont élargies.

L'analyse révèle une non-conformité, celle-ci correspond aux critères d'hygiène des procédés, ce qui signifie qu'il y aurait eu une non-maîtrise des températures ou une mauvaise manipulation lors du processus de transformation.

OBJET : Résultat d'analyse d'un prélèvement de surface d'une assiette.

Le 9 septembre 2013, le laboratoire LDA a effectué un prélèvement de surface d'une assiette. Le résultat d'analyse révèle **une désinfection douteuse**.

Circonstances :

Le 9 septembre 2013 après le service des repas du midi, les agents ont fait la vaisselle en machine et le prélèvement de l'assiette a été effectué en sortie de lavage sur le chariot de service .

Identification des dangers :

Un mauvais fonctionnement mécanique de la machine a été relevé. Après le passage du technicien de l'entreprise de maintenance, un dysfonctionnement du programme semble être la cause d'un mauvais lavage. En effet le remplissage du bac ne s'arrêtant pas, le dosage des produits de lavage et de rinçage est incorrecte. De ce fait, les agents font la vaisselle manuellement, cela ne permet pas d'avoir un résultat satisfaisant vu la quantité vaisselle.

Actions correctives :

Demande de remise en état de la machine à laver et dès lors d'utiliser de la vaisselle jetable tout au moins pour en partie, afin de diminuer la quantité de vaisselle à laver ce qui réduira les risques d'un mauvais lavage et séchage.

Conclusion : Le programmeur de la machine à laver va être changé par le technicien dans les meilleurs délais.

Annexe 15

Extrait du référentiel du CAP APR (agent polyvalent de restauration)

S1 – Microbiologie appliquée

5 - LES BIOCONTAMINATIONS DANS LES ACTIVITES PROFESSIONNELLES EN RESTAURATION ET EN SERVICE 5 - 1 Nature et origine des biocontaminations : * flore des aliments * flore des surfaces, de l'air * flore humaine * flore animale et végétale 5 - 2 Biocontaminations dans les zones à risques des secteurs professionnels : * secteur hospitalier... * secteur de conditionnement... 5 - 3 Prévention et traitement des biocontaminations * Hygiène des surfaces, des matériels, des locaux - décontamination, désinfection - nettoyage des surfaces, des matériels - nettoyage des locaux de production, de distribution, de stockage (denrées, déchets), d'hygiène * Hygiène des denrées et des préparations culinaires - Analyse des risques et maîtrise des points critiques : - décontamination des végétaux - traitements thermiques : stérilisation, pasteurisation, cuissons - conservation : réfrigération, surgélation, congélation et décongélation - refroidissement rapide et remise en température - conditionnement et déconditionnement des préparations élaborées à l'avance : sous atmosphère normale, modifiée, sous vide - ... * Hygiène du personnel - lavage des mains - hygiène des manipulations - vaccinations - surveillance de l'état de santé - tenue professionnelle * Hygiène lors de la circulation des produits alimentaires, des repas, de la vaisselle, des déchets : - risques de contamination et mesures de prévention (température, protection par emballage...) - principe d'organisation des circuits dans les locaux (production et distribution alimentaire)	- Indication des principales flores et de leurs caractéristiques (flore pathogène, flore saprophyte, flore opportuniste, flore de contamination fécale, flore résidente, flore accidentelle) - Pour des activités professionnelles données, identification des risques de contamination et de leurs origines - Définition d'une zone à risques - Repérage des risques de contaminations pour des situations professionnelles données (analyses des risques) - Définition de l'hygiène, de l'asepsie, de l'antisepsie - Définition de la décontamination, de la désinfection et illustration par des exemples empruntés au milieu professionnel - Justification de l'interdiction de certaines techniques d'entretien des sols (sciure et balayage à sec) - Indication des étapes du nettoyage des surfaces et des matériels et justification du mode opératoire et la fréquence du nettoyage (fréquence donnée) - Indication de l'effet des traitements subis par les denrées et les préparations alimentaires sur la flore microbienne - Justification des mesures réglementaires (données) de refroidissement rapide, de maintien en température, de remise en température, de conservation sous vide - Identification dans une procédure des points à risques et mise en relation avec les mesures préventives appliquées - Indication et justification des étapes d'une procédure de lavage des mains (procédure donnée) - Justification de l'effet des savons, des détergents et des antiseptiques sur la flore résiduelle et sur la flore transitoire - Présentation des mesures réglementaires relatives à l'état de santé du personnel appelé à manipuler des denrées alimentaires - Justification du port d'une tenue professionnelle (protection de l'opérateur et du client) - A partir d'un plan donné, justification du principe des circuits denrées, matériel, déchets, personnel - A partir de situations professionnelles, analyse des risques de biocontaminations lors des circulations et mise en relation des solutions préconisées et des mesures réglementaires (données)
---	---