



COMMENT SERVIR 3,4 MILLIARDS DE REPAS PAR AN ?

L'INDISPENSABLE DE TOUS LES ACTEURS DE LA RESTAURATION COLLECTIVE

PRÉCIS TECHNOLOGIQUE, TECHNIQUE ET CULINAIRE

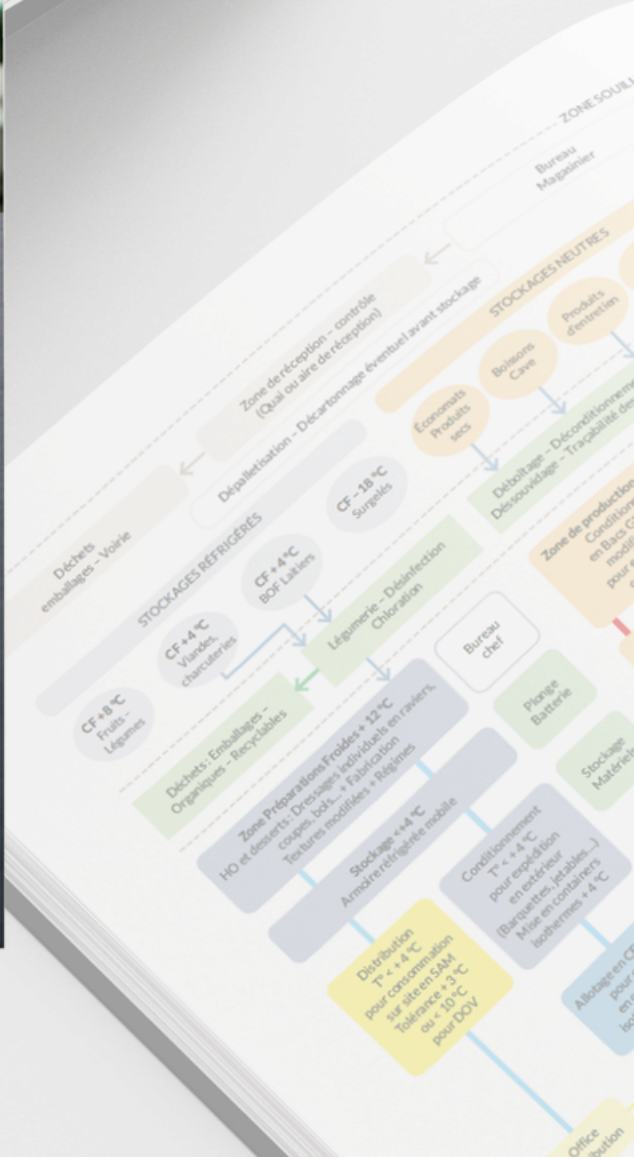
RESTAURATION

2. ORGANISATION TYPE EN RESTAURATION COLLECTIVE



PRÉCIS TECHNOLOGIQUE, TECHNIQUE ET CULINAIRE

YANNICK MASSON
LA RESTAURATION COLLECTIVE DE RÉFÉRENCE



Partie 1 : Présentation du Contexte de la Restauration Collective

Dans cette section, nous explorons le marché de la restauration collective, définissons un **système de restauration**, et évoquons des spécificités de la restauration collective dans divers segments tels que la restauration **scolaire, médico-sociale, hospitalière** et en **entreprise**.

Partie 2 : Milieu et Matériels

La gestion du milieu et des matériels est essentielle dans la restauration collective. Nous énonçons ici des règles de conception, des différentes zones fonctionnelles, des calculs surfaciques, de l'implantation d'une unité de restauration, des règles de gestion des locaux et de la gestion des matériels.

2.1.5. LE FONCTIONNEMENT GÉNÉRAL D'UNE UNITÉ DE RESTAURATION COLLECTIVE

Organisation générale d'une unité de production en restauration collective : Dans le tableau ci-dessous nous présentons l'organisation type d'une unité dans le déroulé des opérations pour tous les secteurs de production - distribution, afin d'en avoir une vision globale.

Cette organisation type présente les grands principes organisationnels d'une cuisine de collectivité, avec quelques variantes selon le système de restauration.

2.1.5.1. Principes généraux

La modélisation de l'organisation du travail est possible suivant les concepts de production.

| Pointes concernées | Secteurs concernés | Tâches |
|--------------------|---|--|
| J - 4 ^S | Planification des menus (Responsable de production) | Élaboration par le chef de cuisine - au minimum à J - 4 semaines mais privilégier une réalisation des menus standards et thérapeutiques. Prévisions des prestations exceptionnelles. Élaboration, validation ou correction des fiches techniques. Planification des besoins en personnels. |
| J - 7 à J - 1 | Passations des commandes (Magasinier) | En fonction des plannings de livraisons, passation des commandes. Contrôle à réception/quantité et qualité commandées & reçues. Enregistrement des lots livrés - Stockages en T° dirigés. |
| À J - 1 minima | Organisation de la Journée de Production | Validation ou correctifs des menus. Réalisation au moins à J - 1 des plannings de production (Secteurs Chaud (avec planification des cellules de refroidissement rapide), Préparations Froides, Déconditionnement, Légumerie, Logistique (allotage et distribution)). |
| À J - 1 | Magasin | Préparation des sorties des produits non périssables sur chariots mobiles à minima J - 1. Stockage en économats. Sorties à J - 1 ou J des produits périssables (suivant ordres de sorties informatiques réalisés à partir du nombre prévisionnel de production et menus (Fiches techniques validées)). |

2.1.5.2. La gestion des magasins et de la zone de déboitage-déconditionnement

La première étape organisationnelle (selon le principe de la marche en avant) consiste à gérer les approvisionnements. Quatre fonctions essentielles animent cette fonction :

- Planifier les approvisionnements
- Réceptionner les matières d'œuvres alimentaires et non alimentaires
- Stocker les différents produits dans des conditions optimales
- Gérer les stockages.

La zone de stockage sec à température ambiante (appelé « Economat ») et de stockages réfrigérés (par température : +4°C, +8°C, -18°C et +3°C) constitue la zone souillée appelée « Magasins ».

Elle est souvent complétée - selon le secteur d'intervention et la taille de l'entreprise - par d'autres zones de stockages neutres : Cave ou stockage de boissons, mixerie pour fruits en sous-maturité ou tubercules, stockages de jetables (barquettes, films, housses jetables...), stockage de matériels neufs ou à utilisation ponctuelle. Elle est obligatoirement suivie d'une « zone filtre ou de fragilisation » appelée « zone de déboitage - déconditionnement - dessoudage ». Car le principe général est que le stockage soit réalisé « en souillé », c'est-à-dire en emballages originels (cartons, caquettes, boîtages...), sous réserve du passage obligatoire en zone de fragilisation.

Le point principal organisationnel concernant la gestion des magasins est lié à la réduction des contaminations croisées.

Trois scénarii sont plausibles :

- Dans les petites structures (production < 100 repas/service), les cuisiniers sont polyvalents et assurent aussi bien la réception des matières premières, le stockage, le déconditionnement en fonction des besoins, le gravité ainsi tant en zone souillée (le magasin) qu'en zone « Propre » (le local de « Production chaude et/ou froide »). Dans ce cas, la gestion des contaminations croisées est impossible, et les cuisiniers sont de véritables vecteurs de contamination. La réduction des risques ne peut être atteinte qu'en pratiquant une marche en avant dans le temps : Opérations souillées (réception/désinfection du poste et des mains/déconditionnement/désinfection/travail en secteur propre.
- Dans les unités collectives de taille moyenne (production jusqu'à 600 repas/service), il existe un poste de magasinier qui gère les économats et magasins de stockage, mais il n'assure pas le déconditionnement. Ce sont les cuisiniers qui officient à cette opération de fragilisation - à partir des sorties programmées réalisées par le Magasinier. Nous sommes dans le cas de contaminations croisées entre la zone de fragilisation (on manipule des produits souillés pour les rendre « propres » et aptes à la transformation) et la zone propre. Ici, encore, on pratiquera une marche en avant dans le temps afin de réduire les contaminations. Mais cette situation n'est pas performante car difficile à maintenir rigoureusement et quotidiennement.
- Dans les cuisines autonomes ou les cuisines centrales de taille importante (Production > 600 repas/service env.), dans la majorité des cas, existent les postes de Magasiniers (s) et de « Déconditionneur (s) ».

548 PARTIE 3 • MÉTHODE

CHAPITRE 6 • ORGANISER UNE UNITÉ DE RESTAURATION COLLECTIVE 549

Partie 3 : Méthode

Le système de restauration s'appuie sur une gestion prévisionnelle et continue des « **5M** », composés du **Milieu** (structure et locaux), des **Matériels** implantés, des flux de **Matières** (matières premières et produits finis), des **Moyens** humains (Main-d'oeuvre) et d'une organisation basée sur des **Méthodes** rigoureuses et optimales.

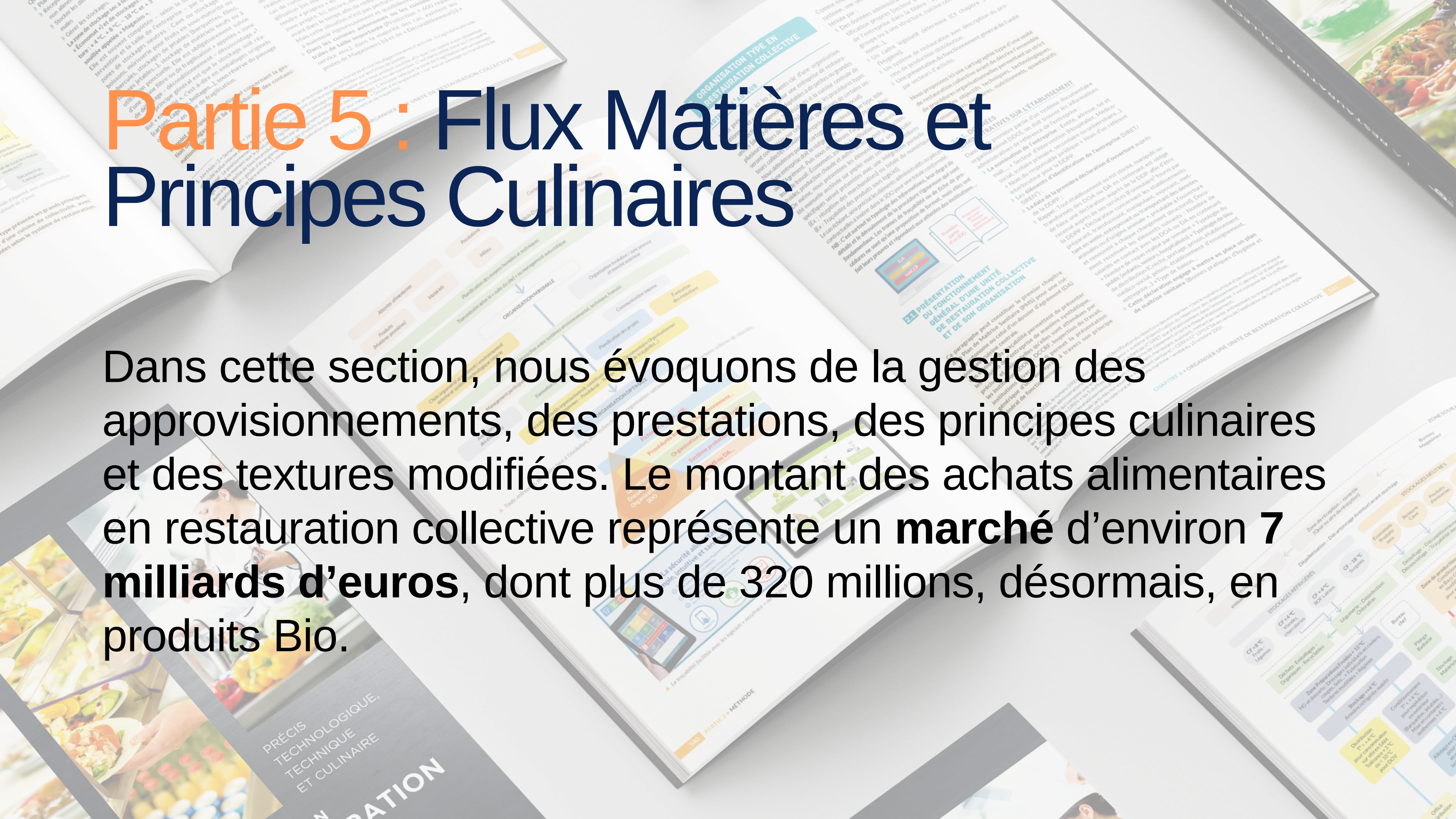
Partie 4: Main-d'œuvre

La gestion de la main-d'œuvre est un aspect fondamental de la restauration collective. Nous analysons ici les contraintes métiers spécifiques, les formations, les profils, l'évolution des fiches de postes et les techniques de management.



Partie 5 : Flux Matière et Principes Culinaires

Dans cette section, nous évoquons de la gestion des approvisionnements, des prestations, des principes culinaires et des textures modifiées. Le montant des achats alimentaires en restauration collective représente un **marché d'environ 7 milliards d'euros**, dont plus de 320 millions, désormais, en produits Bio.



Cadre Législatif Hygiène en Restauration Collective

Pour garantir la sécurité des repas servis, il est essentiel de respecter certaines règles d'hygiène. Nous explorons ici le cadre législatif actuel en matière d'hygiène en restauration collective, les outils pour la maîtrise des risques et le Plan de Maîtrise Sanitaire (PMS).

[PMS complet à télécharger](#)



Pour conclure, ce livre de **872 pages** est un **guide complet** pour tout professionnel de la restauration collective.

Il fournit une vue d'ensemble du **marché**, des conseils pratiques pour la **gestion** du personnel et des matières, et des **directives** claires pour le respect des normes d'**hygiène**. Que vous soyez un professionnel chevronné ou un novice dans le domaine, cet ouvrage vous fournira les outils nécessaires pour réussir dans le secteur de la restauration collective.

