

La Caisse des Ecoles et la sécurité alimentaire

Une mission qui met en évidence sa grande responsabilité pour garantir la salubrité des aliments tant au niveau de la qualité que de la sécurité des produits et des personnes.

Cela signifie le renforcement des contrôles réguliers et de nouvelles exigences de traçabilité.

Présentation de l'Unité Centrale de Production Alimentaire (UCPA)

Basée 5 bis rue de TAISSY à Reims, l'UCPA est un modèle d'hygiène et de sécurité au service des écoliers.

- Opérationnelle depuis l'année 2000
- Surface utile : 1300 m²
- Préparation de :
 - **8300** repas par jour pour les 64 restaurants scolaires
 - **400** repas tous les mercredis de l'année scolaire
 - **900** repas tous les jours des petites vacances
 - **1200** repas tous les jours des grandes vacances
- Une équipe de 41 personnes dont 25 qui élaborent les repas en cuisine
- Une diététicienne nutritionniste
- Un référent hygiène
- 5 véhicules frigorifiques
- 5 fours High Tech pour des cuissons à juste température

La Caisse des Ecoles Publiques a choisi la liaison froide et applique la méthode HACCP (ce dispositif a été mis au point par la NASA pour limiter le risque d'intoxication des astronautes).

Le bâtiment est construit sur 2 niveaux :

- Au rez-de-chaussée : le secteur production et la lingerie
- A l'étage : le secteur administratif, les vestiaires et le restaurant du personnel.

La cuisine centrale est constituée de plusieurs zones spécifiques où se font le stockage des denrées, la préparation et la cuisson des repas.



La liaison froide

1ère étape – Livraisons et stockages : Les produits sont livrés et stockés selon leur nature (viande, légumes, produits laitiers, fruits ...) en chambre froide, à des températures adaptées. Les surgelés sont eux placés en chambre négative à – 18 degrés, et les autres produits ("épicerie") en réserve sèche.

2ème étape – Cuisson : Les produits sont cuisinés de façon traditionnelle ou basse température à la cuisine centrale.

3ème étape – Conditionnement : Une fois cuits, les aliments sont tranchés, pesés, mis en place dans des barquettes couvertes d'un film protecteur et étiquetées.

4ème étape – Refroidissement : Il est réalisé en cellule de refroidissement, où les barquettes passent de +63 degrés à moins de 10 degrés en moins de 2 heures.

5ème étape – Stockage : Les barquettes sont ensuite stockées en chambre froide produits finis à +3°C.

6ème étape – Répartition et livraisons : Les barquettes sont réparties par établissement en fonction des effectifs, puis livrées par camion réfrigéré à +3°C dans les offices des écoles, où elles sont stockées en chambre froide. (Toujours à +3°C).

7ème étape – Remises en température : Le jour de la consommation, (1 à 5 jours après la fabrication), les barquettes sont remises en température dans des fours prévus à cet effet, à +65°C en moins d'une heure, avant le service aux enfants.

