



**MINISTÈRE
DE L'INTÉRIEUR
ET DES OUTRE-MER**

*Liberté
Égalité
Fraternité*

Gendarmerie nationale

ÉPREUVES DE SÉLECTION

« CORPS DE SOUTIEN TECHNIQUE ET ADMINISTRATIF
DE LA GENDARMERIE NATIONALE »

« ZONE CLASSIQUE – SEPTEMBRE 2024 »

SUJET PRINCIPAL

SPÉCIALITÉ « **RESTAURATION HÔTELLERIE LOISIRS** »

1ÈRE PHASE

« Mise en situation professionnelle »

Épreuve visant à évaluer les connaissances techniques et professionnelles
du candidat dans le domaine de la restauration hôtellerie loisirs.

Durée : 2 heures – Coefficient 2

Le dossier documentaire comporte 2 annexes (numérotation des pages de 1 à 12)

IMPORTANT

Toutes les réponses doivent être portées par le candidat sur la feuille de composition.

Les mentions figurant directement sur le sujet ne seront pas prises en compte.

Aucun signe distinctif (ou signature) ne doit apparaître sur la copie
sous peine d'exclusion de la sélection.

Question n° 1 (4,5 points)

Faites correspondre chaque produit à sa catégorie en mettant une croix (exemple en 1ère ligne).

	Produit de la pêche	Œufs	Volaille	Ovin	Bovin	Porcin
Entrecôte (exemple)					x	
Filet de daurade						
Cuisse de poulet						
Omelette						
Carré d'agneau						
Boudin noir						
Filet de lieu						
Jambon						
Magret						
Bavette						

Question n° 2 (3 points)

A l'aide la fiche « La méthode HACCP : présentation » (annexe 1), donnez les deux types de surveillance à mettre en place dans la méthode HACCP.

Dans quel type de surveillance classez-vous le contrôle de température ?

Question n° 3 (3,5 points)

En comptabilité d'entreprise, à quoi correspondent les comptes de la classe 1, 2, 3, 4, 5, 6 et 7 ?

Question n° 4 (4 points)

A l'aide de la fiche « La marche en avant » (annexe 2), classez les zones suivantes de 1 à 4, en allant de la zone la plus souillée à la zone la plus propre.

- Zone distribution des entrées froides
- Zone de stockage des pommes de terre
- Zone grillade
- Quai de réception

Question n° 5 (3 points)

Citez trois pâtes « friables », utilisées en pâtisserie.

Question n° 6 (2 points)

Que signifie DUERP dans le domaine de la santé et de la sécurité au travail ?



Série 98

RESTAURATION COLLECTIVE

CENTRE DE
PRODUCTION
MULTIMÉDIA DE
LA GENDARMERIE
NATIONALE



La méthode HACCP : présentation

1) Introduction	3
2) Les avantages	4
3) Les principes	4
3.1) Principe n° 1 – Identifier les dangers et les mesures préventives	4
3.2) Principe n° 2 – Identifier les PrP, PrPO et les CCP	4
3.3) Principe n° 3 – Établir les valeurs cibles et les tolérances	4
3.4) Principe n° 4 – Établir un système de surveillance	4
3.5) Principe n° 5 – Déterminer les actions correctives	4
3.6) Principe n° 6 – Vérifier le système	4
3.7) Principe n° 7 – Établir un système documentaire	4
4) Les différentes étapes	5
4.1) Constituer l'équipe HACCP	5
4.2) Décrire l'existant	5
4.3) Décrire l'utilisation attendue du produit	5



4.4) Construire le/les diagrammes de fabrication	5
4.5) Vérifier le/les diagrammes de fabrication	5
4.6) Identifier les dangers et leurs mesures préventives	5
4.7) Identifier les CCP, PrP et PrPo	5
4.8) Établir les valeurs cibles, les tolérances et les limites critiques	6
4.9) Établir un système de surveillance	6
4.10) Établir des actions correctives	6
4.11) Établir le système	6
4.12) Établir un système documentaire	6
5) En résumé	7



1) Introduction

- Règlement (CE) 2073/2005 de la commission du 15 novembre 2005 concernant les critères microbiologiques applicables aux denrées alimentaires ;
- Règlement (CE) 853/2004 du Parlement européen et du conseil du 29 avril 2004 fixant des règles spécifiques d'hygiène applicables aux denrées alimentaires d'origine animale ;
- Règlement (CE) 852/2004 du Parlement européen et du conseil du 29 avril 2004 relatif à l'hygiène des denrées alimentaires ;
- Règlement (CE) 178/2002 du Parlement européen et du conseil du 28 janvier 2002 établissant les principes généraux et les prescriptions générales de la législation alimentaire, instituant l'Autorité européenne de sécurité des aliments et fixant des procédures relatives à la sécurité des denrées alimentaires ;
- Arrêté du 21 décembre 2009 relatif aux règles sanitaires applicables aux activités de commerce de détail, d'entreposage et de transport de produits d'origine animale et denrées alimentaires en contenant (NOR : AGRG0927709A) ;
- Note de service DGAL/SDSSA/N2011-8117 du 23 mai 2011 modifiée par la note de service DGAL/SDSSA/N2012-8206 du 22 octobre 2012 relative à l'application de l'arrêté du 21 décembre 2009 (NOR : AGRG0927709A) ;
- Guide pour la mise en place d'un plan de maîtrise sanitaire en restauration collective militaire, édité par le bureau vétérinaire de la direction centrale du service de santé des armées, version n° 5 du 30 novembre 2021.

L'HACCP (Hazard Analysis Critical Control Point : analyse des dangers et points critiques pour leur maîtrise) est une méthode née aux États-Unis à la fin des années soixante.

La firme PILLSBURY se charge de fabriquer des aliments pour des astronautes. Afin d'assurer la sécurité alimentaire de ses produits, elle s'entoure alors d'un maximum de précautions, le but à atteindre étant le risque zéro.

Quelques années plus tard, le professeur JOUVE introduit et développe la méthode en France.

Elle permet aujourd'hui :

- d'identifier et d'analyser les dangers associés aux différents stades du processus de production d'une denrée alimentaire ;
- de définir les moyens nécessaires à leur maîtrise ;
- de s'assurer que ces moyens sont mis en oeuvre de façon effective et efficace.

L'HACCP doit être considérée comme une **approche organisée et systématique** permettant de **construire**, de **mettre en oeuvre** ou d' **améliorer** l'assurance de la qualité microbiologique des denrées alimentaires.

Au fil du temps, la partie « analyse des dangers » a été spécifiquement adaptée aux besoins des industries alimentaires, des professionnels de la restauration collective et de toutes les entreprises faisant partie de la chaîne alimentaire (de la production à la distribution).

Les concepts suivants ont ainsi été progressivement ajoutés :

- la détermination des points critiques pour la maîtrise (Critical Control Point [CCP]), des programmes prérequis (PrP), et des programmes prérequis opérationnels (PrPO) ;
- la surveillance ;
- la vérification ;
- l'établissement d'un système documentaire.



2) Les avantages

La méthode présente quatre avantages majeurs :

- une adaptation spécifique aux problèmes liés à la qualité des produits alimentaires ;
- une relative simplicité ;
- un caractère complet : l'HACCP peut être utilisée seule, c'est-à-dire sans qu'il soit nécessaire de développer un système organisationnel complexe ;
- une reconnaissance internationale et une lisibilité pour ce qui concerne spécifiquement l'assurance de la qualité microbiologique et/ou de la sécurité des produits alimentaires.

3) Les principes

La méthode HACCP permet d'identifier les dangers spécifiques (microbiologique, chimique ou physique) susceptibles d'affecter la sécurité d'un produit alimentaire et la détermination des mesures appropriées pour en assurer la maîtrise.

Cette méthode est basée sur **7 principes d'action** (= les objectifs) réalisables en **12 étapes** (= comment y parvenir).

3.1) Principe n° 1 – Identifier les dangers et les mesures préventives

- Identifier les dangers associés à une production alimentaire, à tous les stades de celle-ci (*réception, stockage, etc.*).
- Évaluer la probabilité d'apparition de ces dangers.
- Apporter les mesures préventives nécessaires.

3.2) Principe n° 2 – Identifier les PrP, PrPO et les CCP

- Déterminer les PrPo et les points critiques pour la maîtrise des dangers préalablement identifiés.

3.3) Principe n° 3 – Établir les valeurs cibles et les tolérances

- Définir les limites critiques en se référant à des critères permettant de s'assurer que le PrPO ou CCP soit maîtrisé (*valeurs cibles, tolérances, limites critiques*).

3.4) Principe n° 4 – Établir un système de surveillance

- Mettre en place un système de surveillance permettant de s'assurer de la maîtrise des PrPO et CCP.

3.5) Principe n° 5 – Déterminer les actions correctives

- Établir des actions correctives à mettre en place lorsque la surveillance révèle qu'un PrPO ou un CCP n'est pas maîtrisé.

3.6) Principe n° 6 – Vérifier le système

- Édifier des procédures spécifiques pour la vérification destinées à confirmer que le système HACCP fonctionne effectivement et efficacement.

3.7) Principe n° 7 – Établir un système documentaire

- Constituer un dossier dans lequel figureront toutes les procédures et tous les enregistrements concernant les six principes précédents, ainsi que leur mise en application.





4) Les différentes étapes

4.1) Constituer l'équipe HACCP

Les étapes 1 à 5 concernent l'existant (locaux, matériels...)

- Réunir un petit groupe pluridisciplinaire et compétent de participants, afin de définir les moyens nécessaires à son fonctionnement : qui fait quoi et comment ?

4.2) Décrire l'existant

- Récolter les informations nécessaires à la compréhension de l'organisation et de la production.

4.3) Décrire l'utilisation attendue du produit

- Vérifier l'adéquation du produit avec le consommateur, la méthode de distribution du produit et préciser la durabilité attendue, ainsi que les modalités normales d'utilisation des produits.

4.4) Construire le/les diagrammes de fabrication

- Décrire toutes les étapes de la production, de la réception des matières premières jusqu'à la distribution des repas, seulement par grandes familles de produits.

4.5) Vérifier le/les diagrammes de fabrication

- Ne pas tomber dans le piège du diagramme théorique et non effectivement réalisé.

4.6) Identifier les dangers et leurs mesures préventives

Les étapes 6 à 8 identifient les dangers et les limites critiques

À chaque stade du diagramme de fabrication, de la réception à la distribution, il faut :

- identifier les dangers ;
- analyser les causes de dangers à chaque étape ;
- définir les mesures préventives pour maîtriser les causes de dangers identifiées.

4.7) Identifier les CCP, PrP et PrPo

Point critique pour la maîtrise (CCP)

- Phase à laquelle, une mesure de maîtrise peut être exercée (*et est essentielle*) pour prévenir ou



La méthode HACCP : présentation

Code F9802_01 / intégration 25/07/2018 - mise à jour 11/04/2022 - génération 07/06/2024

© CPMGN 2021 - Document réalisé au Centre de Production Multimédia de la Gendarmerie Nationale à Limoges (cpmgn@gendarmerie.interieur.gouv.fr).

éliminer un danger menaçant la sécurité des aliments (*pour le consommateur*) ou la ramener à un niveau acceptable.

Un point critique pour la maîtrise, pour un produit déterminé, nécessite obligatoirement :

- l'application de mesures préventives à cette phase ;
- la définition de limites critiques et valeurs cibles en découlant ;
- la mise en place de mesures de surveillance (*contrôles, auto contrôles, audits, limites prédéfinies...*) ;
- la mise en oeuvre d'actions en cas de dépassement des valeurs cibles définies.

Programme prérequis (PrP)

- Conditions et activités de base nécessaires pour maintenir tout au long de la chaîne alimentaire, un environnement hygiénique approprié à la production, à la manutention et à la mise à disposition de produits finis sûrs et de denrées alimentaires sûres pour la consommation humaine.

Le terme équivalent pour le PrP est : **Bonnes Pratiques d'Hygiène (BPH)** .

Des mesures de surveillance sont définies pour s'assurer de leur bonne application.

Exemples : règles pour la réalisation des approvisionnements, environnement de travail, maîtrise des nuisibles, équipements et matériels, etc.

Programme prérequis opérationnel (PrPO)

- Ensemble de mesures définies comme essentielles pour maîtriser la sécurité sanitaire des aliments, en complément des bonnes pratiques d'hygiène (PrP).

En général, il s'agit d'une bonne pratique liée à une activité de production.

Exemple : température de stockage, date limite de consommation (DLC), intégrité des emballages, etc.

4.8) Établir les valeurs cibles, les tolérances et les limites critiques

- Les limites critiques fixent **les frontières de l'acceptabilité**. Elles peuvent être des valeurs chiffrées, des paramètres sensoriels ou des réalisations.

4.9) Établir un système de surveillance

Les étapes 9 et 10 définissent le système de surveillance et la marche à suivre en cas d'anomalie

- L'objectif est de définir les plans, méthodes et dispositifs nécessaires pour surveiller le respect des limites définies (*par des observations, des contrôles, des tests*), afin de détecter toute perte de maîtrise.

Il existe 2 types de surveillance :

- **la surveillance continue** qui permet de conserver l'enregistrement de la surveillance et d'agir en temps réel, notamment lors du déclenchement d'actions correctives ;
- **la surveillance discontinuée** qui demande des réponses accessibles rapidement du type oui ou non (*check-list*) à une fréquence définie.

4.10) Établir des actions correctives

- Définir les actions à mettre en oeuvre lorsque le système révèle l'absence de maîtrise d'un CPP ou d'un PrPO.

4.11) Établir le système

Les étapes 11 et 12 permettent la vérification et l'archivage de la méthode

- Vérifier que le système HACCP en place fonctionne correctement, c'est-à-dire, vérifier qu'il est effectivement efficace et adapté et donc qu'il permet de garantir la sécurité du consommateur.

4.12) Établir un système documentaire

- Le système documentaire est essentiel pour l'application efficace et effective de l'HACCP.

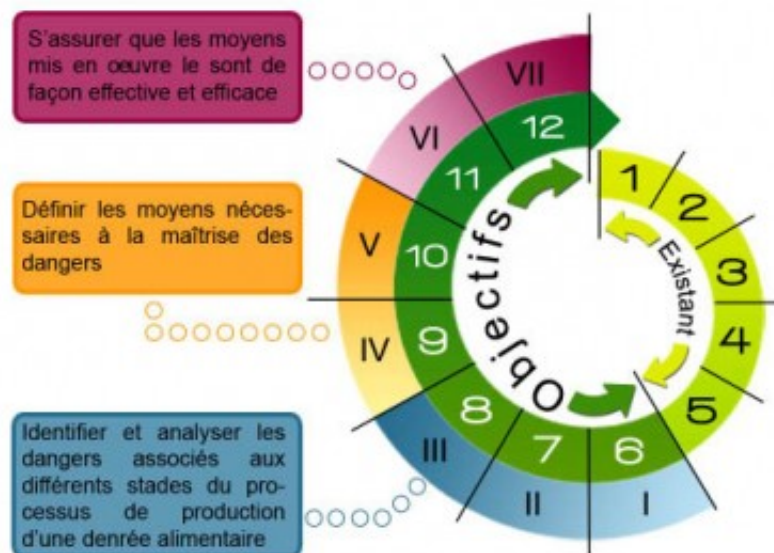


L'étape consiste à établir les documents portants sur :

- les dispositions préétablies démontrant la façon de faire ;
- les enregistrements prouvant l'application et l'efficacité des dispositions.

5) En résumé

La méthode HACCP, c'est 12 étapes et 7 principes



Les étapes 1 à 5 portent sur l'existant.

Les étapes 6 à 12 portent sur les objectifs et font intervenir les 7 principes.

L'HACCP fait maintenant partie intégrante d'un plan européen : le **plan de maîtrise sanitaire**.

Pour être conforme aux principes du système HACCP, la formation doit établir un ensemble de documents qui, d'une part, décrivent l'organisation des différentes activités, et d'autre part, apportent la preuve de leur application effective. Il s'agit des procédures, des instructions de travail ou des modes opératoires et des enregistrements.



Le document définissant l'ensemble de l'organisation du système HACCP est le Plan de Maîtrise Sanitaire (PMS).

Ce document et tous les textes, images, illustrations, iconographies ou fichiers attachés sont exclusivement destinés à un usage professionnel.

L'usage, l'impression, la copie, la publication ou la diffusion sont strictement interdits en dehors de la Gendarmerie nationale.



La méthode HACCP : présentation

Code F9802_01 / intégration 25/07/2018 - mise à jour 11/04/2022 - génération 07/06/2024

© CPMGN 2021 - Document réalisé au Centre de Production Multimédia de la Gendarmerie Nationale à Limoges (cpmgn@gendarmerie.interieur.gouv.fr).

Gendarmerie nationale



Série 98

RESTAURATION COLLECTIVE

CENTRE DE
PRODUCTION
MULTIMÉDIA DE
LA GENDARMERIE
NATIONALE



La marche en avant

1) Préambule	2
2) L'organisation et la séparation des flux limitent les risques de contamination.....	2
3) La marche en avant "DANS L'ESPACE"	2
4) La marche en avant "DANS LE TEMPS".....	5
5) Pour finir	5



1) Préambule

- Guide pour la mise en place d'un plan de maîtrise sanitaire en restauration collective militaire, édité par le bureau vétérinaire de la direction centrale du service de santé des armées, version n°5 du 30 novembre 2021 ;
- Règlement (CE) N° 852/2004 du Parlement européen et du Conseil du 29 avril 2004 relatif à l'hygiène des denrées alimentaires.

Le principe de la « marche en avant » est d'organiser les étapes de fabrication des plats en respectant des règles d'hygiène et de sécurité alimentaire : de la livraison des denrées à l'assiette, les produits sont acheminés dans des zones de plus en plus propres.

Pour cela, l'aménagement des locaux revêt une importance capitale afin que les marchandises en cours de production ne puissent pas « faire marche arrière ». On appelle cette organisation « la marche en avant dans l'espace ».

Elle permet d'organiser les différents mouvements [Sont également appelés flux.] des marchandises, des personnes, des déchets et de l'air.

2) L'organisation et la séparation des flux limitent les risques de contamination

Dans la mesure du possible, les différents flux doivent être organisés au sein de l'établissement afin de limiter les risques de contamination.

Ces différents flux sont :

- les flux des **produits** : circuit des matières premières, des produits intermédiaires, des produits finis, des conditionnements ;
- les flux des **personnes** : circuit pour le personnel, pour les personnes étrangères à l'établissement (*prestataires ou visiteurs*) ;
- les flux des **déchets** : circuit pour les déchets (*emballages de matières premières, déchets de préparation, restes de repas*) ;
- les flux d' **air** : circulation de l'air dans la cuisine évitant les flux d'air vicié vers les zones propres.



Un plan détaillé constitue une aide précieuse pour visualiser la sectorisation et les flux au sein de l'organisme.

3) La marche en avant "DANS L'ESPACE"

Les différentes étapes, de la réception des denrées en passant par la fabrication jusqu'à leur distribution aux consommateurs, doivent s'enchaîner. Dans cette optique, la conception d'installations appropriées visant à séparer les locaux en autant de secteurs que nécessaire permet d'éviter toute contamination croisée.

L'aménagement des locaux doit permettre une marche en avant rationnelle

Les zones de travail au sein de l'établissement doivent être aménagées en fonction du risque de contamination croisée, du risque de prolifération microbienne ou de dégradation des produits.

La sectorisation des activités permet de différencier de manière effective, les zones « contaminées » et les secteurs propres, les zones froides et les zones chaudes.



En termes de construction

Toutes les surfaces (*murs, sols, plafonds, portes...*) doivent être composées de matériaux résistant aux chocs et à la répétition successive du lavage, lisses, imperméables, imputrescibles, inoxydables, de couleur claire et non toxique.

Le sol en pente doit permettre de diriger les eaux résiduelles ou de lavage vers un orifice d'évacuation afin d'en éviter la stagnation.

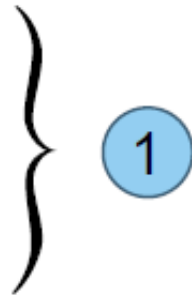
Les locaux doivent être éclairés de manière efficace. Les ampoules ne doivent pas être à nues et les luminaires doivent être équipés de caches pour prévenir les contaminations physiques par éclatement d'une ampoule ou d'un néon.

Les systèmes de ventilation, les portes et fenêtres doivent être conçus de manière à ne pas être à l'origine de contaminations des zones propres, par transfert d'air. Les dispositifs de traitement d'air (*bouche d'aération, VMC, extraction*) doivent être mis en place de manière à éviter tout flux d'air d'une zone souillée vers une zone propre. Ils doivent être équipés de filtres à particules facilement démontables, lavables ou remplaçables.

En termes de locaux

La sectorisation maximale du restaurant est nécessaire afin de séparer les différentes opérations. Il s'agit de définir des zones dans lesquelles chaque opération sera traitée. On visualise sur le plan ci-contre les zones suivantes :

- la réception des marchandises et les locaux de préparation :
 1. le quai de livraison ;
 2. les locaux d'entreposage ;
 3. les locaux de décartonnage ;
 4. les locaux de déconditionnement ;
 5. la légumerie, la boucherie, la pâtisserie.



- les locaux de confection :
 1. le local des préparations froides ;
 2. la zone de cuisson.



- les locaux de nettoyage et d'évacuation :
 1. les plonges ;
 2. le local à déchets.



- les locaux de distribution :
 1. l'armoire tampon, vitrine ;
 2. la salle à manger.



Fig.1 – Exemple de marche en avant dans l'espace



4) La marche en avant "DANS LE TEMPS"

Si l'aménagement de l'établissement ne permet pas une sectorisation satisfaisante – avec pour conséquence une marche en avant dans l'espace inadaptée –, il est alors nécessaire d'avoir recours à une procédure palliative : « la marche en avant dans le temps » consistant à introduire un décalage des opérations effectuées sur les produits n'ayant pas le même niveau de propreté.

Exemple :

Il est possible d'éplucher des fruits et de préparer une crème fouettée sur un même plan de travail, à condition d'effectuer ces deux opérations l'une après l'autre et de nettoyer et désinfecter le plan de travail entre les deux ; ceci dans l'objectif d'éviter les contaminations croisées entre les pelures des fruits et la crème.



Les conditions d'application de la marche en avant dans le temps doivent être explicitées dans le plan de maîtrise sanitaire [Outil mis en place par les professionnels décrivant les mesures prises pour assurer l'hygiène et la sécurité sanitaire des aliments.] de l'établissement.

5) Pour finir

La marche en avant, qu'elle soit réalisée dans le temps ou dans l'espace, constitue un des principaux vecteurs de sécurité alimentaire et permet de garantir un produit sain au consommateur.

De par les responsabilités qui lui incombent, le directeur de cercle en est le garant.

Ce document et tous les textes, images, illustrations, iconographies ou fichiers attachés sont exclusivement destinés à un usage professionnel.

L'usage, l'impression, la copie, la publication ou la diffusion sont strictement interdits en dehors de la Gendarmerie nationale.

