



**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 PACIFIQUE – 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 document 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 (5 points)

Donnez une définition succincte des termes ci-dessous, employés en restauration :

- Abaisser une pâte ;
- Beurrer un moule ;
- Darne de poisson ;
- Mijoter ;
- Saisir une viande.

Question n° 2 (3 points)

A l'aide de la fiche explicative sur la TVA (annexe 1), calculez le montant de TVA due par la société x, en considérant que la société x n'a effectué que les opérations suivantes. Votre réponse doit faire ressortir la TVA collectée, la TVA déductible, et enfin la TVA due (à payer).

- achat de marchandises : 600,00 € TTC , dont 100,00 € de TVA
- Frais de réparation d'une machine : 1000,00 € TTC dont 200,00 € de TVA
- Achat d'une machine : 1500,00 € exonéré de TVA
- Vente de marchandises : 2000,00 € dont 400,00 € de TVA

Question n° 3 (4,5 points)

A l'aide de la fiche « La maîtrise des risques de contamination » (annexe 2), faites correspondre chaque terme à son principe en mettant une croix (exemple en 1ère ligne).

	Matières premières	Matériel	Main d'œuvre	Milieu	Méthode
<i>Lardons (exemple)</i>	x				
Croisement vaisselle propre et sale					
Magasinier					
Local épicerie					
Mode opératoire					
Filet de poulet					
Cuisinier					
Couteau d'office					
Local vaisselle					
Batteur mélangeur					

Question n° 4 (3,5 points)

Quelles classes de comptes sont utilisées pour calculer :

1 - le compte de résultat d'une entreprise ?

2 - le bilan d'une entreprise ?

Question n° 5 (1 point)

Dans le domaine de la santé et de la sécurité au travail, qu'est-ce qu'un EPI ?

Question n° 6 (3 points)

Expliquez le principe du service à la française.

Quelle différence entre TVA déductible, TVA collectée, TVA à payer et crédit de TVA ?

La TVA collectée

La TVA collectée désigne le montant que l'entreprise collecte pour le compte de l'Etat, auprès des acheteurs finals. Dans ce cas, l'entreprise assure le rôle d'intermédiaire entre l'Etat et les consommateurs. Elle doit reverser l'intégralité du montant de la TVA collectée à l'Etat, chaque mois ou chaque trimestre. Si par exemple, le prix HT du service que vous proposez est de 500 € et un taux normal de TVA 20 % est appliqué, cela donne un tarif TTC de 600 €. Dans ce cas, l'entreprise doit rembourser 100 € à l'État. On dit que l'entreprise déclare 100 € au titre de la TVA collectée.

La TVA déductible

Il s'agit en quelque sorte de l'inverse de la TVA collectée. Si une entreprise achète des produits ou services en France, elle doit s'acquitter de la TVA en vigueur. Ce qui fait la différence, c'est que le montant de la TVA déductible ne s'ajoute pas aux charges à déduire de l'entreprise, mais vient diminuer la TVA collectée. Si le produit acheté est de 1 000 € HT, avec un taux de 10 %, cela fait un montant de TVA de 100 €. Il est donc possible de déduire cette somme de la TVA collectée qui est à reverser à l'État. En reprenant l'exemple précédent, la TVA collectée était de 100 € mais celle-ci est diminuée de 100 € de TVA déductible, il n'y a donc rien à reverser (100 - 100 = 0). Mais une [déclaration de TVA](#) doit tout de même être faite...

La méthode de calcul de la TVA

À partir du prix HT, la formule à utiliser pour connaître le montant de la TVA est :

$$\text{Montant TVA} = \text{prix HT} \times \text{taux TVA.}$$

Il suffit ensuite d'additionner le montant de TVA et le montant HT pour obtenir le montant TTC.

La TVA à payer

Le TVA à payer est le résultat de la différence entre la TVA collectée et la TVA déductible. Si le montant de votre TVA collectée est supérieur à votre TVA déductible, vous devez verser le surplus à l'État. Voici la formule à utiliser pour connaître la TVA à payer :

$$\textbf{TVA à payer = TVA collectée – TVA déductible.}$$

Le montant obtenu indique la somme que l'entreprise doit à l'État. En cas de résultat négatif, il s'agit alors d'un crédit de TVA...

Le crédit de TVA

Chaque mois ou chaque trimestre, vous devez avoir un aperçu de vos achats et de vos ventes. Si votre TVA déductible est supérieure à celle collectée, l'État vous est redevable. Dans ce cas, vous avez deux options : soit vous pouvez [demander à l'État de vous rembourser](#) directement la somme due, soit conserver le montant pour le déduire de la prochaine TVA collectée.

La formule utilisée pour calculer le crédit de TVA est :

$$\textbf{Crédit de TVA = TVA déductible – TVA collectée.}$$

Cette formule s'applique quand le montant de la TVA déductible est supérieur à celui de la TVA collectée. Le résultat indique le montant que l'État doit à l'entreprise.



Série 98

RESTAURATION COLLECTIVE

CENTRE DE
PRODUCTION
MULTIMÉDIA DE
LA GENDARMERIE
NATIONALE



La maîtrise des risques de contamination

1) Préambule	2
2) Matières premières	2
3) Matériel	5
4) Main-d'oeuvre	6
5) Milieu	7
6) Méthode	7
7) Pour conclure	8



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.

La maîtrise des risques de contamination est indissociable de la méthode HACCP (voir la fiche [F9802_02](#) - Méthode HACCP : mise en place) et de l'hygiène alimentaire. [Ensemble des conditions et des mesures nécessaires pour maîtriser les dangers biologiques, chimiques et physiques, et garantir la sécurité alimentaire et la salubrité des aliments.]

Elle repose sur le principe des 5M et permet de rechercher méthodologiquement les causes d'un problème ou d'un dysfonctionnement.



Fig.1 – Principe des 5M (source : CPMGN)

On regroupe sous le vocable « 5M » les éléments suivants :

- **matières premières**: toutes les denrées alimentaires ;
- **matériel**: tout le petit et gros matériel ;
- **main-d'oeuvre**: toute personne intervenant ou non en cuisine ;
- **milieu**: tous les locaux faisant partie de l'unité de restauration ;
- **méthode**: fonctionnement et organisation des locaux, de la marche en avant, des procédures.

Les mesures préventives qui sont associées aux 5M pour assurer la maîtrise des risques relèvent selon les cas des bonnes pratiques d'hygiène ou prérequis (PrP), ainsi que du bon sens et du professionnalisme de tous les acteurs de la chaîne alimentaire.

2) Matières premières

Les matières premières peuvent être initialement contaminées par des agents biologiques, chimiques ou par des corps étrangers.

Il est important de les contrôler à toutes les étapes.



Lors des achats

Il est essentiel d'avoir une confiance élevée dans la maîtrise des risques sanitaires assurée par le fournisseur.

Pour cela, il importe de mettre en place une logique de maîtrise des achats impliquant :

- une sélection initiale des fournisseurs ;
- une surveillance par des contrôles réguliers, surtout à l'occasion des livraisons et, le cas échéant, des évaluations sur site des fournisseurs.



Fig 2- Légumes utilisés comme matières premières (source : domaine public)

Lors de la réception

Tous les produits sont concernés par les contrôles lors de la phase de réception. Les risques (*microbiologiques, chimiques ou physiques*) liés à la matière peuvent être analysés en fonction du niveau d'élaboration des produits :

- pour les produits bruts : vérification des températures, des règles de stockage, des DLC [Date limite de consommation.] et DDM [Date de durabilité minimale.], de l'état de fraîcheur et des agréments fournisseurs ;
- pour les produits conditionnés : vérification des températures, des DLC et DDM, de l'état visuel des conserves, cartons et emballages, des étiquettes et températures de stockage ;
- pour les oeufs et ovo-produits [Produits obtenus à partir de l'oeuf, de ses différents composants ou de leurs mélanges, après élimination de la coquille et des membranes et destinés à la consommation humaine.] : vérification de l'agrément du centre d'emballage (pour les oeufs en coquille), de la DLC et DDM, de la catégorie.





Fig 3- Contrôle lors de la réception de marchandises (source : domaine public)

Lors de la production

De l'utilisation des produits bruts à la livraison (ou à la distribution) du produit fini, les matières utilisées sont exposées à de nombreuses sources de dangers :

- circuits « propres » et « sales » ;
- hygiène du personnel ;
- propreté du matériel ;
- respect du couple temps/température.

Lors du stockage

La maîtrise de la qualité sanitaire et gustative des préparations culinaires exige une parfaite gestion du stockage et de la conservation des matières premières.

Ainsi, la conservation de l'étiquetage d'origine des denrées doit être assurée afin de connaître les caractéristiques de ces denrées.

L'étiquetage permet de renseigner sur :

- le nom/type du produit ;
- la DLC ou la DDM ;
- la température de conservation ;
- l'agrément sanitaire pour les denrées animales.

Durant la phase d'entreposage, la prévention des risques de contamination des denrées passe notamment par :

- un stockage différencié des fruits et légumes bruts ;
- un stockage différencié des produits dangereux ;
- la maîtrise des opérations de nettoyage et désinfection ;
- la maîtrise des nuisibles ;



- la protection des denrées dans des conditionnements aussi hermétiques que possible (conditionnement d'origine le plus souvent).



Fig 4- Exemple d'étiquette de produit (source : domaine public)

3) Matériel

Les matériels rassemblent les machines, les outils, les tables, les transporteurs, les bacs...

Ils doivent être adaptés à l'activité et labellisés « contact alimentaire » car ils peuvent être à la source de nombreux dangers microbiologiques. Afin de limiter les risques, ils doivent être :

- nettoyés ;
- désinfectés ;
- rangés ;
- adaptés à chaque situation ;
- entretenus et contrôlés (suivi des contrats d'entretien, contrôle des températures des chambres froides...).



Fig 5- Risques liés aux ustensiles de cuisines (source : domaine public)



Un plan de nettoyage et de désinfection (PND) et éventuellement de rangement doit être prévu et suivi.



L'utilisation de matériels et ustensiles de cuisine en bois, rouillés ou oxydables est à proscrire.

4) Main-d'oeuvre

Le personnel constitue la principale source de contamination microbienne des aliments. De nombreux risques de contamination sont liés à une mauvaise hygiène corporelle ou vestimentaire, et à la négligence ou à la méconnaissance des règles professionnelles à respecter.

Cette lutte contre les microbes est un travail individuel et collectif.

Appliquer les règles d'hygiène, c'est respecter le travail des autres et assumer les responsabilités inhérentes à son travail.



Fig 6- Manipulation sécurisée des denrées (source :domaine public)

Il est nécessaire que le personnel qui travaille dans une zone où sont manipulées des denrées alimentaires soit soucieux de :

- sa santé (visite à l'embauche, périodique, ponctuelle ou quotidienne) ;



- sa tenue vestimentaire (*propre et changée régulièrement*) ;
- son hygiène corporelle (*hygiène personnelle irréprochable, lavage des mains...*) ;
- son comportement à tous les stades de préparation d'une denrée (*utilisation des gants jetables, masques...*).



Le responsable de l'organisme doit s'assurer que chaque personnel fait l'objet d'un plan de formation.

5) Milieu

Le milieu représente l'environnement de travail. Il doit être entretenu, facile à nettoyer et au besoin à désinfecter.

Les matériaux utilisés pour les locaux doivent être :

- étanches, non-absorbants ;
- lavables ;
- non-toxiques ;
- résistants à la corrosion ;
- avec une surface lisse jusqu'à une hauteur convenable pour les opérations de préparation.



Fig 7- Cuisine centrale (source : domaine public)

Une bonne hygiène des locaux relève d'un plan de nettoyage et de désinfection pertinent et doit répondre à deux objectifs :

- gérer les risques de contamination ;
- empêcher la prolifération des microbes.

6) Méthode

La méthode mise en place doit faire l'objet de procédures à respecter scrupuleusement.

Ces procédures doivent être adaptées en fonction des locaux. Elles peuvent évoluer et être modifiées en fonction des résultats obtenus (*analyses microbiologiques, rupture de la chaîne du froid...*).





Fig 8- Contrôle des livraisons (source : domaine public)

Les grands thèmes incontournables sont :

- le croisement du « **propre** » et du « **sale** » ;
- le couple **temps/température**;
- la **chaîne du chaud et la chaîne du froid**;
- les **modes opératoires**

Si les locaux ne permettent pas une marche en avant efficace, une sectorisation des activités dans l'espace et/ou dans le temps doit être réalisée afin de respecter les sens de circulation (*secteurs propres et secteurs souillés...*).

7) Pour conclure

Chaque risque potentiel (*microbiologique, chimique, physique*) peut être associé à une ou plusieurs causes (*matière, matériel, main-d'oeuvre, milieu, méthode*).

Les mesures préventives qui y sont associées relèvent la plupart du temps des bonnes pratiques d'hygiène, du bon sens et du professionnalisme de tous les acteurs de la chaîne alimentaire.

Le schéma suivant propose quelques exemples des causes identifiables durant la phase de réception de marchandises :



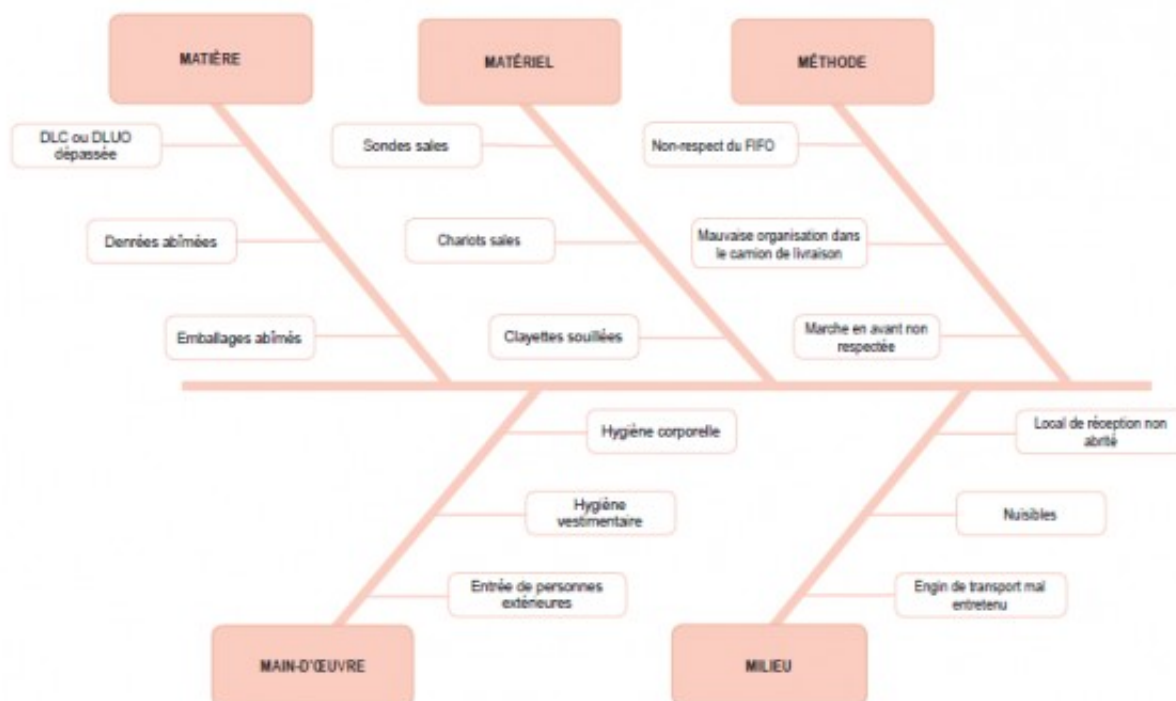


Fig.9 – Exemples de causes identifiées liées à la réception d'après le diagramme d'Ishikawa.

Pour l'étape 6 de la méthode HACCP, il s'agira de lister l'ensemble des dangers susceptibles d'intervenir et identifier les causes d'apparition à l'aide des 5M.

Enfin, mettre en oeuvre les mesures préventives pour pallier les risques précédemment détectés qui aboutiront soit sur un programme prérequis (Prp), un programme prérequis opérationnel (PrPO) ou un point critique (CCP).

Étape 6		
Dangers	Causes [5M]	Mesures préventives
Microbien (DEV)	Non-respect de la température de livraison des produits (Méthode)	- Formation du livreur - Formation du personnel - Procédure 1.1 - Méthode opérationnelle 1.2.1
Microbien (CONT)	Emballage endommagé (déchirures, trou...) (Matière)	- Formation du livreur - Formation du personnel - Procédure 1.1 - Méthode opérationnelle 1.2.1
Physique (CONT)	Présence de nuisible sur le quai de réception (Milieu)	Mise en place d'un plan de lutte contre les nuisibles
Chimique (CONT)	Présence de produit dangereux sur la palette de denrée alimentaire (Méthode)	- Formation du livreur - Formation du personnel - Procédure 1.1 - Méthode opérationnelle 1.2.1
Microbien (DEV)	Tenue vestimentaire du magasinier (Main-d'œuvre)	- Formation du personnel
Microbien (CONT)	Sonde du thermomètre sale (Matériel)	- Formation du personnel - Vérification des instruments de prise de mesure - Procédure 6.1.1

Tab 1 - Recherche des dangers potentiels, de leurs causes et des mesures préventives à mettre en place.



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.

