



Unité Centrale de Production Alimentaire du C.H.U de Lyon

La plus grande cuisine hospitalière de France !

Le 22 septembre dernier, le C.H.U de Lyon a ouvert sa nouvelle Unité Centrale de Productions Alimentaire. Depuis cette ouverture, la nouvelle cuisine produit, chaque jour, 11 000 repas qui sont destinés aux patients hospitalisés et aux selfs du personnel sur de 9 sites des HCL. L'unité de production est située à Saint-Priest, sur un terrain de 23 000m² partagé avec la future stérilisation centrale puis, à terme, sur une parcelle à proximité de la blanchisserie inter hospitalière. Un tel regroupement s'inscrit dans la continuité logique de concentration de l'outil de production, engagée depuis plusieurs années. Il permet d'améliorer la qualité de la prestation et les conditions de travail, de gagner en espace et en efficacité (grâce,

entre autres, à de nouvelles technologies) et de mieux gérer les coûts d'exploitation. Pour offrir des repas de qualité à leurs patients, le C.H.U de Lyon a fait le choix de conserver cette prestation en interne et de l'améliorer. La nouvelle cuisine regroupe ainsi les activités de restauration de 3 sites (Groupement Hospitalier Est, hôpitaux Pierre Garraud et Edouard Herriot). Ces lieux conservent uniquement une activité de distribution et deviennent des unités relais (point de livraison des repas patients, gestion et service aux selfs du personnel). Prochainement, l'équipe de restauration de l'hôpital de la Croix-Rousse rejoindra, elle aussi, les locaux de Saint-Priest. La production quotidienne augmentera alors à 15 000 repas.

INTERVIEW - INTERVIEW - INTERVIEW - INTERVIEW - INTERVIEW - INTERVIEW
Explications de Vincent LETHI, chef de projet de l'UCPA



La nouvelle Unité Centrale de Production Alimentaire (UCPA) du C.H.U de Lyon...

Vincent Lethi :

Cette UCPA est le résultat d'un travail mené depuis environ 6 ans et qui consistait, dans le cadre du

schéma directeur des fonctions logistiques, à concentrer les outils logistiques. Jusqu'en septembre dernier, il y avait cinq cuisines au C.H.U de Lyon. Aujourd'hui, elles ne sont plus que trois : la nouvelle UCPA de Saint-Priest qui est la plus grande cuisine hospitalière de France, la cuisine de la Croix-Rousse et celle de Lyon Sud. La cuisine de la Croix-Rousse est appelée

à fermer prochainement et son volume de production sera rapatrié à Saint-Priest. L'UCPA prendra ainsi sa vitesse de croisière de 15 000 repas par jour. Les repas sont produits en liaison froide avec des conditionnements qui sont faits soit en barquettes individuelles soit en barquettes multi-portion type Gn 1/2. Pour les repas à destination des selfs, nous sommes sur des condi-

tionnements en barquette Gn1/2 à usage unique ou en bac gastro inox. Bien évidemment, les modes de remise en température ne sont pas les mêmes : pour les repas aux patients, la remise en température se fait en chariot équipé en technologie thermo-contact, pour les selfs, nous avons différentes solutions techniques selon les structures en place.



Pourquoi avez-vous décidé de concevoir une nouvelle unité de production ?

V.L : Un audit a été fait sur la fonction restauration en 2004 pour nous permettre d'avoir une photo de l'outil de production existant. Il s'est avéré que cet outil était assez vieillissant et, à certains endroits, en saturation en termes de capacité de production. De plus, de nouvelles questions allaient se poser avec l'arrivée de nouveaux établissements hospitaliers. Des projets ont donc été initiés en vue notamment de réhabiliter ces unités ou de les transformer mais sans pour autant les rendre plus fonctionnelles, ou sans en améliorer les conditions de travail pour les agents. Compte tenu de la valorisation des travaux à réaliser, a été mis en balance l'intérêt de devoir construire un outil neuf. C'est finalement la solution qui a été retenue au niveau de la direction générale du C.H.U de Lyon avec une option pour un schéma de fonctionnement tripolaire et avec une cuisine regroupant dans un premier temps HEH, l'Hôpital Neuro-Cardiologique et Pierre Garraud.

Dans le cadre de tout le processus de la production des repas, quelle est l'importance

de l'outil de remise en température ?

V.L : C'est un élément qui est structurant car la problématique sera différente selon le principe de distribution retenu. En ce qui nous concerne, nous sommes sur une production en liaison froide. La question de l'harmonisation du principe de remise en température s'est posée, il y a quatre ans. Nous avons, en effet, un panel extrêmement diversifié des différentes solutions de remise en température existantes. Sur certains endroits, nous avons des micro-ondes, sur d'autres des fours à air pulsé, des chariots à thermo-contact ou encore des chariots à air pulsé. Lorsque nous avons dû réinvestir dans un parc d'équipements neufs, nous sommes posés la question de savoir quelle solution retenir. Il était important pour nous de savoir quelle technologie nous semblait la meilleure. Nous avons finalement opté pour le thermo-contact, une solution qui a l'avantage de dégager peu de bruit et peu de chaleur et de limiter les risques de casse mécanique. Il est important de souligner l'importance de cette opération d'uniformisation lancée à partir de l'arrivée de l'hôpital Femme Mère Enfant. Nous avons ensuite décliné cette harmonisa-

tion sur les différents établissements en fonction du calendrier et en fonction des réorganisations. Auparavant, nous avons toujours lancé des consultations pour acheter un parc de 15, 20 ou 25 chariots. Cette fois, nous avons lancé une consultation avec une réelle stratégie achat en massifiant l'acquisition de 230 chariots de remise en température ! À terme, nous disposerons d'une solution homogène sur l'ensemble des établissements. À partir du moment où vous êtes sur ce principe harmonisé, vous n'avez plus à vous poser de questions sur la manière de cuisiner ou conditionner certaines denrées puisque tous les sites consommateurs feront une remise en température avec un même support. Cela nous permet donc d'harmoniser derrière de nombreux éléments, notamment d'ordonnancement de production et des recettes de cuisine.

Qu'avez-vous fait de tous vos anciens matériels ?

V.L : Dans le cadre du partenariat que nous avons avec Electro Calorique, les anciens équipements sont repris par notre installateur qui les réinsère dans une filière de recyclage avec une perspective de développement durable.

Avez-vous prévu d'investir encore autour de ces chariots de remise en température ?

V.L : En ce qui nous concerne, nous n'avons pas de réflexion à engager. Nous n'avons aucune constitution de plateau au sein de l'UCPA de St Priest, tout se fait dans des unités relais. Dans un espace réservé, nous allons donc

constituer le plateau des patients. Compte tenu de l'investissement que représente ce chariot de remise en température, il nous a été important d'avoir une réflexion sur la pérennité de l'outil, la pérennité de l'investissement et sur la durée d'amortissement de cet outil. Nous savons très bien comment cela se passe dans un établissement hospitalier. De manière générale, les flux de circulation sont souvent engorgés et peu enclin à de multiples croisements. Bien souvent, les circulations ne sont pas dimensionnées pour pouvoir passer avec des chariots de remise en température ou même avec des navettes de transport, avec les risques de dégradation que cela comporte. Nous avons donc opté pour un principe différent en choisissant de laisser les chariots dans les unités de soins de manière à pérenniser l'outil. En parallèle, nous avons investi sur un parc de navettes isothermes qui nous sert uniquement à faire le transport des plateaux constitués entre les unités relais et les offices alimentaires des unités de soins.

Quel est l'intérêt pour le patient ?

V.L : Dans l'absolu, le repas est un soin. Le patient qui se dénutrit est un patient qui guérit mal et dont la durée de séjour va s'allonger. Le processus est donc important. L'outil est capital dans la qualité du repas que le patient va manger. La solution thermo-contact a plusieurs avantages, elle nous permet notamment de mieux maîtriser la remise en température en ayant une approche qui soit plus régulée.





Le point de vue d'ELECTRO CALORIQUE

INTERVIEW - INTERVIEW - INTERVIEW - INTERVIEW - INTERVIEW - INTERVIEW
 Propos recueillis auprès de Sébastien REVEL, chargé des grands comptes d'Electro Calorique



Pouvez-vous nous présenter Electro Calorique ? Sébastien Revel :

Electro Calorique est une société française spécialisée dans la fabrication de chariots de distribution de repas. Electro Calorique est spécialiste de la restauration différée, principalement dans le domaine hospitalier. Nous sommes présents en France et dans le monde entier. Nous parlons de restauration différée car nous assurons la liaison entre le lieu de fabrication du repas et le lieu de consommation. La société est composée de deux unités de production, à Lyon et dans le Puy-de-Dôme, les deux unités représentant plus de 100 salariés pour un chiffre d'affaires de 22 millions d'euros.

Quelles solutions proposez-vous aux établissements de santé ?

S.R : Nous proposons des solutions en liaison chaude, en liaison froide, en liaison mixte voire même, dans certains cas, en liaison surgelée, notamment pour des demandes spécifiques venant de certains pays d'Europe. Notre gamme couvre les besoins de la distribution individuelle (au plateau) ou col-

lective, mais aussi de la distribution mixte, à savoir plateau et collectif, pour certaines unités spécialisées en long séjour. Différents chariots de distribution du petit déjeuner et des collations complètent notre offre. Ces derniers ont également été retenus par le C.H.U de Lyon dans le cadre du lot « cafétéria » - équipement de plus de 200 chariots.

Quelle a été votre rôle dans la réorganisation de la restauration au C.H.U de Lyon ?

S.R : Nous sommes au plus près des unités de soins et du patient. Nous sommes le relais de tout le travail accompli en amont par l'U.C.P.A. au niveau qualitatif, qualité du repas et qualité sanitaire. L'enjeu a été d'harmoniser les unités de soins et les offices d'unité de soins où les méthodologies de travail étaient complètement diverses et variées. Ainsi avant chaque équipement, nous avons visité chaque unité de soins afin de définir le matériel le plus adapté en accord avec les responsables de site et la Direction de la Restauration. Par exemple, jusqu'à présent, sur l'ensemble des unités de soins, les chariots n'étaient pas forcément réfrigérés. Nous sommes donc allés jusqu'à la sécurisation de la liai-

son froide en amont de la remise en température. Nous avons également travaillé sur le soulagement des unités de soins à la conception du plateau et au traitement de la remise en température. Notre rôle a donc été d'aller dans cette logique d'uniformisation des méthodes de travail et de sécurisation au niveau alimentaire.

Quel développement pour les années à venir ?

S.R : Le développement durable a forcément un impact important. Pour reprendre l'exemple du C.H.U de Lyon, la demande avait été faite pour avoir des chariots peu nuisibles et peu consommateurs d'énergie. Sur une vingtaine de plateaux remis en température, nos matériels consomment moins de 2500 W. Nous retrouvons cette logique de développement durable sur l'UCPA mais aussi dans les unités de soins au travers des chariots de remise en température. Cet élément est le vecteur majeur du développement Electro Calorique et se traduit par la réduction de la consommation d'énergie, l'amélioration de l'ergonomie pour les utilisateurs ainsi que l'optimisation de l'environnement dans lequel évoluent les matériels.

