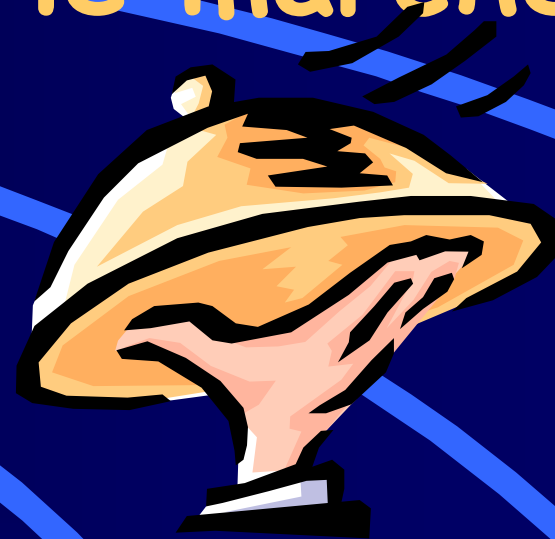




Quelles sont les chances des
petits producteurs de se
maintenir sur le marché ?



Quelles sont les solutions en
France pour la réorientation
des activités des petits
producteurs?









La Roumanie vient d'entrer dans la CE
Le pack Hygiène est très peu appliqué dans ce pays.

Seules 7% des IAA roumaines respectent les normes européennes.



Les PME et TPE agro-alimentaires de ce pays se posent la question : doivent-elles investir pour se mettre aux normes européennes ?

L'élargissement européen est un formidable marché qui s'ouvre pour la Roumanie.



Si elles veulent profiter de cette ouverture de marché, que doivent elles faire ?

Les TPE et PME sont elles condamnées à obtenir l'agrément européen ?

Pour les petites et très petites entreprises alimentaires, le défaut d'agrément CE est il un handicap ?



Y a t'il une différence entre produire dans le respect de la norme CE (agrément CE) et produire dans l'esprit de la norme CE (non agrément CE) ?



Respect
de la
norme CE

Esprit de la
norme CE



Introduction :

Les crises alimentaires en Europe depuis 10 ans ont eu de très sérieuses conséquences sur les consommations alimentaires

- vache folle : ESB
- tremblante du mouton
- listéria
- salmonelle
- cas de sabotage dans les usines alimentaires
- grippe aviaire

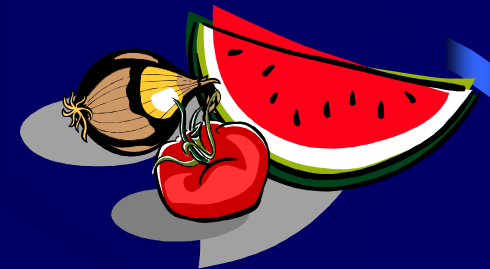


Conséquences :



Méfiance du consommateur envers
l'aliment

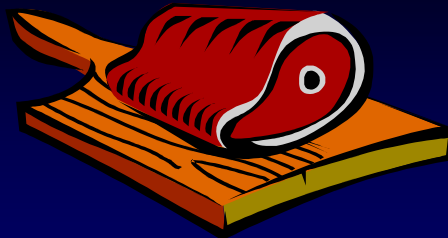
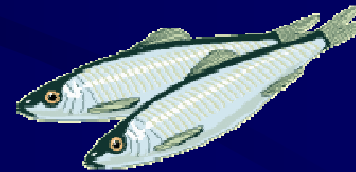
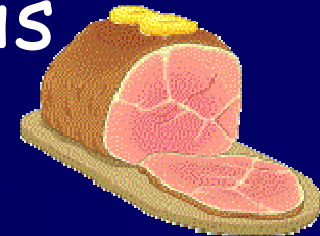
Ce qui a amené le législateur européen à
être plus répressif



- Paquet hygiène : applicable depuis le 01.01.2006 aux

Ingrédients d'origine animale :

Lait, viandes, fromages, beurres, charcuteries,.....



Choix du
petit
producteur

Normes CEE
RAPIDEMENT

Disparition de l'artisan si rien
n'est mis en place

Volonté d'évoluer dans l'esprit
des normes CE : Services
Vétérinaires laissent du temps

Les producteurs travaillent
pour les les marchés le
nécessitant dans des ateliers
relais aux normes CE



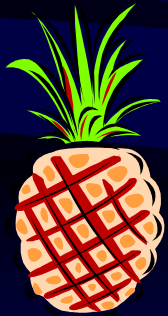
- 2 notions différentes :



Production

Dans le respect des
normes CE

Dans l'esprit des
normes CE





Vente directe
au
consommateur

Nécessité de produire dans
l'esprit des normes CE

Nécessité de distribuer
dans le respect des normes
CE (dans zone de 80 km)

ET

Vente à un
intermédiaire

Nécessité de produire dans
le respect des normes CE

Nécessité de distribuer
dans le respect des normes
CE

**UNIQUEMENT SI LE %
DE CA de vente à un
intermédiaire est faible**



Vente directe
au
Consommateur
Plus de 80
kms

ET

Vente à un
intermédiaire

Nécessité de produire dans
le respect des normes CE

Nécessité de distribuer
dans le respect des normes
CE

= Agrément CE



Voulant livrer
un
intermédiaire

Petit
Producteur

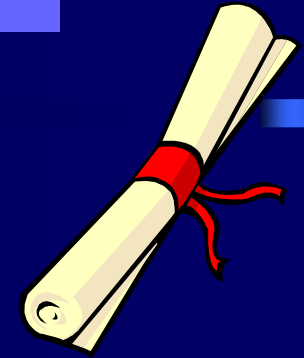
Production
dans son
atelier dans
les Normes
CE

Production
dans unité
RELAIS de
fabrication
agrée CE

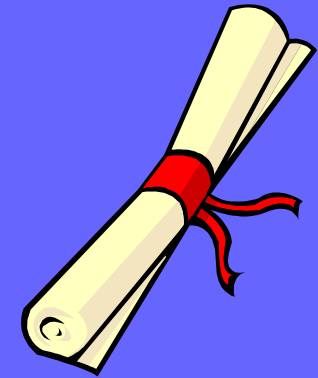


Produire dans le respect des normes CE

- séparation physique des secteurs crus et cuits
- séparation physique des secteurs sales et propres
- local de fabrication climatisé
- Marche en avant des produits
- Plan de nettoyage et de désinfection appliqué et validé
- Suivi du Guide de Bonnes Pratiques d'Hygiène

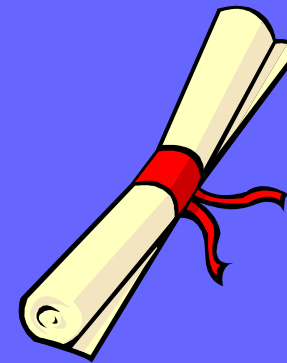


- Respect des températures
- HACCP sur papier et mis en œuvre et enregistrement des infos
- Formation du personnel à l'Hygiène et HACCP par produits
- Demande d'agrément réalisée (dossier correctement monté) et accepté numéro d'agrément CE
- Traçabilité des produits
- Process, DLC et DLUO validés
- Plan de retrait et de rappel des produits
- Management de la Sécurité Alimentaire
- Responsabilité civile et pénale de tout le personnel





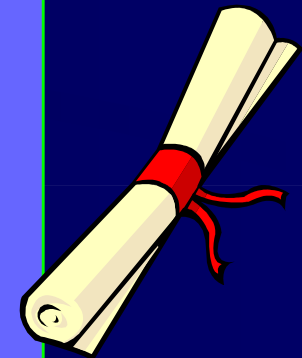
- Respect des températures (frigos et congélateurs consignées sur un cahier) relevées
- Formation du personnel à l'Hygiène et HACCP
- Traçabilité des produits
- Process, DLC et DLUO validés
- Plan de lutte contre les nuisibles



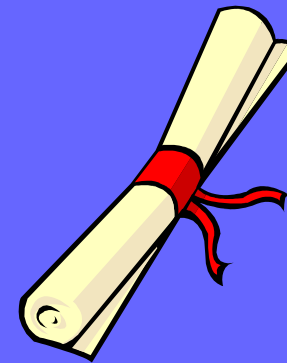
Produire dans l'esprit des normes CE



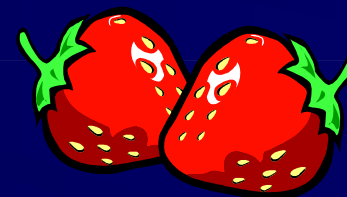
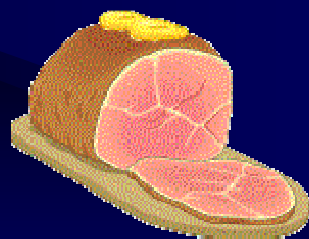
- Marche en avant des produits
- Séparation des secteurs propres et sales
- Plan de nettoyage et de désinfection appliqué et validé
- Suivi du Guide de Bonnes Pratiques d'Hygiène
- Formation Hygiène et HACCP pour tout le personnel et le chef d'entreprise



- Auto-contrôles des produits et plan de nettoyage et désinfection appliqué validé
- Plan de lutte contre les nuisibles



Conséquences : 4 exemples d'entreprises





Exemple 1 atelier de poisson agr   CE

Montage d'un atelier de
transformation du poisson





Bâtiment neuf : 2 pièces de fabrication
climatisées : 60 m² + 1 frigo

4 personnes

2 vestiaires (Hommes et Femmes)

Investissement : 45.000 €

Formation à l' HACCP par moi-même pour
l'entreprise

2 jours

Coût formation 2000 € pris en charge par le
fonds de formation de l'entreprise



Montage du dossier agrément CEE et
plan de nettoyage et de désinfection
Plan de retrait et de rappel

7 jours

Coût 7000 € pris en charge par le fonds
de formation

Délai : 8 MOIS



Exemple 2 montage dossier CEE de mon entreprise

A la demande des Services Vétérinaires

Clientèle : petites et moyennes
entreprises alimentaires

Process et fabrication de petites séries
de fabrication alimentaire

Produits : conserves et plats sous vide



Monter le dossier CE



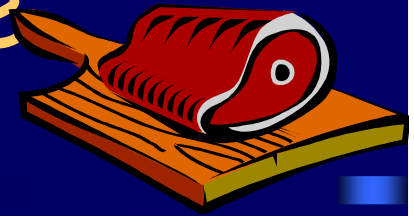
Pas beaucoup d'Investissements : 5500 €
(machines)

Dossier : réalisé par moi même et une de
mes étudiantes

Temps passé : 6 mois



Exemple 3 petite entreprise de découpe de viande clients : restaurants

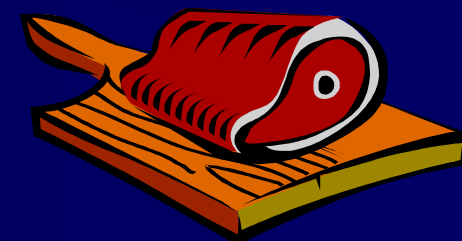


personnel : 7 personnes

- Bâtiment trop vieillot pour agrément CE
- Construction d'un bâtiment neuf
- Coût de la construction : 400.000 € en cours
- Formation du personnel 2 jours en 2006
- Coût 1500 € pris en charge par fonds de formation
- Montage du dossier d'agrément CE 10 jours
- Coût 7500 €



En 2007 l'entreprise s'est engagée à
faire suivre une formation Hygiène et
HACCP à l'ensemble de son personnel
Coût 2100 € pris en charge par Fonds
de formation



Cas n° 3 boucher charcutier ne pouvant pas être agréée

CEE

Clientèle : particuliers en boutique

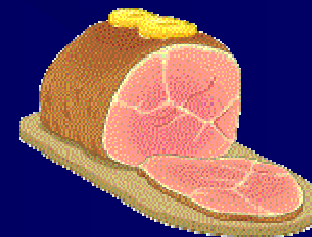
Personnel : 2 (fabrication) + 1 (vente)

Ouverture vers un marché de conserves
de dégustation (50 g de pâté) pour
des hôtels haut de gamme

Site internet : quelques clients au
Japon



- Formation Hygiène et HACCP de tout le personnel
- Les conditions d'Hygiène dans l'atelier de fabrication de l'artisan sont bonnes
- 2 jours de formation
- Coût 1500 € pris en charge en partie par le Fonds de formation
- La matière première est fabriquée dans l'atelier
- Location de l'unité relais agréée CE pour pasteuriser, remplir les bocaux et les stériliser





La marchandise est fabriquée dans
l'atelier de l'artisan

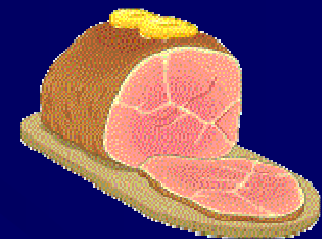
Intérêts de l'opération

Marge

Ouverture de marchés

Validation process et dluo

L'artisan fabrique chez lui





Cas n° 4

Entreprise traiteur livrant
exclusivement des repas de
réception le week end

Localisation campagne à 20 km
de Tours

Marché parisien : 230 km par
autoroute

Impact de l'hygiène de l'entreprise sur l'organisation et la productivité





- augmentation des DLC pour une meilleure productivité



Conclusion





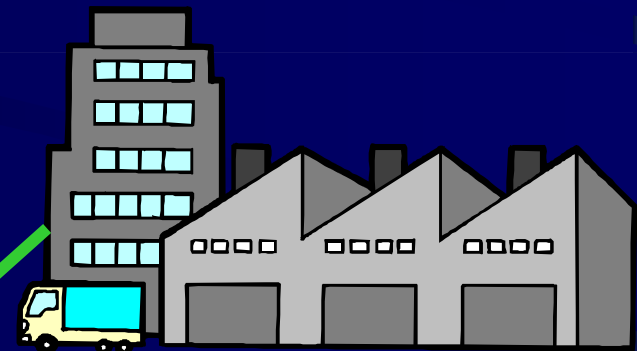
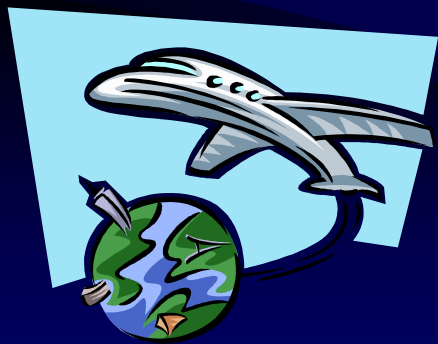
Améliorer l'hygiène est un coût
Mais c'est une opération qui peut être
considérée comme un investissement

Ce peut être un formidable tremplin
commercial (se démarquer de ses
confrères)

Permettant de :

communiquer plus et mieux auprès de
ses propres clients

- acquérir de nouveaux clients
- augmenter le ticket moyen par client (plus de confiance)
- diversifier ses clients
- vendre plus loin



- Merci de votre attention
- Nous sommes à votre disposition pour vous suivre dans votre développement par :
- des fabrications de vos nouveaux produits
- des formations et du Conseil en HACCP, Normes CE, ISO 22000 Hygiène, procédés



Foodinnov

Société de Créations Gastronomiques

Z.I. La Ferrière

37270 ATHEE sur Cher

Tel : 02.47.50.24.40

E-mail:

creationsgastromiques@yahoo.fr

Site internet : www.foodinnov.com

